VISIT…

LANZAROTE Caliente.COM

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ, РИФЛЕНОЙ И ПОЛОСОВОЙ СТАЛЕЙ

12761-02
ЦЕНА 3-69

ЧЕРТЕЖИ КМД

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ
ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ
С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ, РИФЛЕНОЙ И ПОЛОСОВОЙ СТАЛЕЙ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1.IV.1974 г.
ГОССТРОЕМ СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ №2 ОТ 10.I.1974 г.

Наименование	N листов	N стр.
Титульный лист	—	1
Содержание	—	2÷4
Пояснительная записка	—	5÷11
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L45°	—	12
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L60°	—	13
Монтажные схемы лестничных маршей под L45° и ограждения к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним.	3	16
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	4	17
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	5	18
Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений	6	19
Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3	7	20
Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5; ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6.	8	21
Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9.	9	22
Лестничные марши ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12	10	23
Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.	11	24
Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.	12	25
Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21.	13	26
Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3	14	27

Наименование	N листов	N стр.
Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.	15	28
Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	16	29
Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12	17	30
Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15	18	31
Лестничные марши ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18	19	32
Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21	20	33
Лестничные марши МВГ1; МГ1; МВГ2; МГ2	21	34
Лестничные марши МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4.	22	35
Лестничные марши МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6	23	36
Лестничные марши МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8.	24	37
Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.	25	38
Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12.	26	39
Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14	27	40
Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16	28	41
Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18	29	42
Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20	30	43
Лестничные марши МТГ1; МТГ2.	31	44
Лестничные марши МТГ3; МТГ4	32	45

ТК 1973г	Содержание альбома	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист —

Наименование.	№ листов	№ стр.
Лестничные марши МТГ 5; МТГ 6.	33	46
Лестничные марши МТГ 7; МТГ 8.	34	47
Лестничные марши МТГ 9; МТГ 10.	35	48
Лестничные марши МТГ 11; МТГ 12.	36	49
Лестничные марши МТГ 13; МТГ 14.	37	50
Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16.	38	51
Лестничные марши МТГ 17; МТГ 18.	39	52
Лестничные марши МТГ 19; МТГ 20.	40	53
Переходные площадки ПВГ 1; ПГ 1; ПВГ 2; ПГ 2; ПВГ 3; ПГ 3.	41	54
Переходные площадки ПВГ 4; ПГ 4; ПВГ 5; ПГ 5; ПВГ 6; ПГ 6.	42	55
Переходные площадки ПВГ 7; ПГ 7; ПВГ 8; ПГ 8; ПВГ 9; ПГ 9.	43	56
Переходные площадки ПВГ 10; ПГ 10; ПВГ 11; ПГ 11; ПВГ 12; ПГ 12.	44	57
Переходные площадки ПВГ 13; ПГ 13; ПВГ 14; ПГ 14; ПВГ 15; ПГ 15.	45	58
Переходные площадки ПВГ 16; ПГ 16; ПВГ 17; ПГ 17; ПВГ 18; ПГ 18.	46	59
Переходные площадки ПВГ 19; ПГ 19; ПВГ 20; ПГ 20; ПВГ 21; ПГ 21.	47	60
Переходные площадки ПВГ 22; ПГ 22; ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24.	48	61
Переходные площадки ПВГ 25; ПГ 25; ПВГ 26; ПГ 26; ПВГ 27; ПГ 27.	49	62
Переходные площадки ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30.	50	63
Переходные площадки ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.	51	64
Переходные площадки ПВГ 34; ПГ 34; ПВГ 35; ПГ 35; ПВГ 36; ПГ 36.	52	65

Наименование.	№ листов	№ стр.
Переходные площадки ПТГ 1; ПТГ 2; ПТГ 3.	53	66
Переходные площадки ПТГ 4; ПТГ 5; ПТГ 6.	54	67
Переходные площадки ПТГ 7; ПТГ 8; ПТГ 9.	55	68
Переходные площадки ПТГ 10; ПТГ 11; ПТГ 12.	56	69
Переходные площадки ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15.	57	70
Переходные площадки ПТГ 16; ПТГ 17; ПТГ 18.	58	71
Переходные площадки ПТГ 19; ПТГ 20; ПТГ 21.	59	72
Переходные площадки ПТГ 22; ПТГ 23; ПТГ 24.	60	73
Переходные площадки ПТГ 25; ПТГ 26; ПТГ 27.	61	74
Переходные площадки ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30.	62	75
Переходные площадки ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33.	63	76
Переходные площадки ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36.	64	77
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 1; ПЛГ 2.	65	78
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 3; ПЛГ 4.	66	79
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 5; ПЛГ 6.	67	80
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 7; ПЛГ 8.	68	81
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 9; ПЛГ 10.	69	82
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 11; ПЛГ 12.	70	83

ТК 1973г	Содержание альбома.	Серия 1.458-2
		Выпуск 4 / Лист —

12761-02 4

Наименование	N листов	N стр.
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 1; ОЛГ 2.	71	84
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 3; ОЛГ 4	72	85
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 5; ОЛГ 6	73	86
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 7; ОЛГ 8	74	87
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 9; ОЛГ 10	75	88
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 11; ОЛГ 12	76	89
Ограждение лестничных маршей ПМГ 1; ПМГ 2	77	90
Ограждение лестничных маршей ПМГ 3; ПМГ 4	78	91
Ограждение лестничных маршей ПМГ 5; ПМГ 6	79	92
Ограждение лестничных маршей ПМГ 7; ПМГ 8	80	93
Ограждение лестничных маршей ПМГ 9; ПМГ 10	81	94
Ограждение лестничных маршей ПМГ 11; ПМГ 12	82	95
Ограждение лестничных маршей ПМГ 13; ПМГ 14	83	96
Ограждение лестничных маршей ПМГ 15; ПМГ 16	84	97
Ограждение лестничных маршей ПМГ 17; ПМГ 18	85	98
Ограждение лестничных маршей ОМГ 1; ОМГ 2.	86	99
Ограждение лестничных маршей ОМГ 3 ОМГ 4	87	100
Ограждение лестничных маршей ОМГ 5; ОМГ 6	88	101
Ограждение лестничных маршей ОМГ 7; ОМГ 8	89	102
Ограждение лестничных маршей ОМГ 9; ОМГ 10	90	103
Ограждение лестничных маршей ОМГ 11; ОМГ 12	91	104
Ограждение лестничных маршей ОМГ 13; ОМГ 14	92	105
Ограждение лестничных маршей ОМГ 15; ОМГ 16.	93	106
Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	94	107
Ограждение переходных площадок ППГ 1; ППГ 2; ППГ 3	95	108
Ограждение переходных площадок ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.	96	109
Ограждение переходных площадок ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12	97	110
Ограждение переходных площадок ППГ 9; ППГ 10; ППГ 11	98	111
Ограждение железобетонных площадок ППГ 13; ППГ 14	99	112
Ограждение переходных площадок ППГ 15; ППГ 16; ППГ 17	100	113
Ограждение переходных площадок ОПГ 1; ОПГ 2; ОПГ 3.	101	114
Ограждение переходных площадок ОПГ 4; ОПГ 5; ОПГ 6	102	115
Ограждение переходных площадок ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12	103	116
Ограждение переходных площадок ОПГ 9; ОПГ 10; ОПГ 11	104	117
Ограждение переходных площадок ОПГ 13; ОПГ 14	105	118
Ограждение переходных площадок ОПГ 15; ОПГ 16; ОПГ 17	106	119
Ограждение стремянок СКГ 1; СКГ 2; СКГ 3; СКГ 4	107	120
Ограждение стремянок СКГ 5; СКГ 6; СКГ 7; СКГ 8	108	121

ТК 3373с	Содержание альбома	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист –

I. Общая часть

В настоящем выпуске конструкции лестниц, площадок и ограждений выполнены из горячекатаных элементов.

Изготовление конструкций возможно как на заводах металлических конструкций широкой номенклатуры, так и в отдельных мастерских монтажных управлений.

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из просечно-вытяжной, рифленой и полосовой сталей.

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпуске 3.

II. Основные параметры и технические решения

В выпуске приняты схемы и параметры типовых конструкций лестниц и площадок, разработанных институтом ЦНИИпроектстальконструкция.

1. Углы наклона лестничных маршей к горизонту 45° и 60°.
2. Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами ограждений в свету) 628, 828, 1028 мм (Косоуры из ⊏ 16).
3. Ширина переходных площадок:
   при несущих балках из ⊏ 14 – 616, 816, 1016 мм
   при несущих балках из ⊏ 16 – 628, 828, 1028 мм.
   Внутреннее расстояние между балками площадок соответствует внутреннему расстоянию между косоурами лестничных маршей, что упрощает компановку составных лестничных маршей.
4. Высота лестничных маршей
   для угла наклона 45° от 600 до 4200 мм.
   для угла наклона 60° от 600 до 6000 мм.
   Модуль высоты лестничных маршей 600 мм.
5. Длина переходных площадок от 900 мм до 6000 мм.
   Площадки длиной от 900 мм до 2400 мм имеют модуль 300 мм.
   Площадки длиной от 2400 мм до 6000 мм имеют модуль 600 мм.
6. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте
   для угла наклона 45° – 200 мм
   для угла наклона 60° – 300 мм
7. Ступени лестничных маршей и настил площадок трех типов:
   а) из просечно-вытяжной стали
   б) из рифленой стали
   в) ребристые из полос, поставленных на ребро.

   Монтажные сопряжения маршей с площадками на болтах нормальной точности и на сварке.

   Монтажные сопряжения ограждений с лестничными маршами и площадками на болтах нормальной точности.

III. Конструктивные решения

Лестничные марши.

Косоуры выполняются из швеллера №16. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных, так и для средних лестничных маршей. К нижнему концу косоура приварена горизонтальная опорная планка, к верхнему концу — приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает вдвое количество марок лестничных маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Опирание лестничных маршей возможно, как на металлические, так и на ж.б. площадки и перекрытия. Конструкции отдельных лестниц и площадок дают возможность компоновки составных лестничных маршей (нижняя площадка - лестничный марш — верхняя площадка, жестко-сопряженных между собой). Схемы компоновки составных лестничных маршей приведены на листах 7÷10 выпуск 3.

Возможны и другие схемы компоновки площадок и лестниц, которые возникают при разработке чертежей различных сооружений (посадочные площадки, внутрицеховые конструкции, мостики и т.п.)

В этих случаях, при применении лестничных маршей и переходных площадок, приведеных в настоящем выпуске, необходима проверка несущей способности указанных конструкций и узлов сопряжений.

Ступени выполнены трех типов:

гнутые из просечно-вытяжного листа ПВ-510, рифленой стали. -δ=4 мм и ребристые из полос -40×4, поставленных на ребро.

К ступеням из просечно-вытяжного листа сначала привариваются снизу планки -40×4, а затем ступени привариваются к косоурам.

Ступени из просечно-вытяжного листа и из рифленой стали к косоурам привариваются односторонним нижним швом.

Приварка отгибов ступеней к косоурам обязательна.

Отгиб ступени из просечно-вытяжного листа выполняется на непросечной части листа.

Переходные площадки

Балки площадок выполняются из швеллера №14 или №16.

Настил трех типов:

из просечно-вытяжного листа, рифленой стали и ребристый из полос -40×4, поставленных на ребро.

Торцевые ребра жесткости из L 75×6.

В нижних площадках составных лестничных маршей торцевое ребро жесткости из L 75×6 ставится согласно узлам 2 и 4 (см. выпуск 3 листы 78, 79) при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а" (например ПГ1ª—ПГ42ª).

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из L 50×5 согласно узла 26 (см. выпуск 3, лист 90), при этом марка площадки имеет дополнительный индекс „б" напр. ПГ1ᵇ

Крепление элементов настилов к балкам площадок осуществляется на болтах нормальной точности М12.

ТК 1973г.	Пояснительная записка.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист —

г. Киев

12761-02

Ограждение лестничных маршей и площадок

Ограждение лестничных маршей и переходных площадок даны двух высот 1000 и 1200 мм.

Ограждения высотой 1200 мм применяются в газовом хозяйстве объектов черной металлургии.

Высота ограждений лестничных маршей указана на монтажных схемах и дополнительно на первых листах каждой группы ограждений, см. листы 1÷3, 65, 71, 77, 86.

Высота ограждений переходных площадок – на монтажных схемах и на всех листах марок.

Стойки ограждений лестничных маршей расположены перпендикулярно к косоурам, что несколько облегчает их вес, увеличивает их жесткость и безопасность в эксплуатации.

С целью уменьшения образования очагов коррозии пыль+влага (дождь, снег, конденсат паров) перья стоек ограждений ориентированы вниз.

Стойки ограждений выполняются из уголков 50×5.

Промежуточный элемент ограждения из уголка 25×3

Поручни ограждений из уголков 56×4.

Ограждения переходных площадок и лестничных маршей высотой h = 1200 мм имеют внизу бортовой элемент из полосы – 140×4. Зазор между нижним бортовым элементом и несущей балкой площадки принят – 5 мм.

Крепление ограждений к косоурам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25×3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

Ограждения стремянок

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали – 40×4.

Ограждение стремянок изготовляется отдельной маркой и может поставляться отдельно от стремянок.

IV. Нагрузки

Лестницы и площадки рассчитаны в соответствии со СНиП II-В. 3-72

1. На временные нагрузки 200 кг/м², 300 кг/м², 400 кг/м²

   Коэффициент перегрузки К = 1,4 для 200 кг/м² и К = 1,3 для 300 кг/м² и 400 кг/м².
2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку 50 кг/м с коэффициентом перегрузки К = 1,2.
3. Коэффициент перегрузки для собственного веса конструкций К = 1,1.

Допускаемые пролеты составных лестничных маршей и переходных площадок, помещены в нижеследующих таблицах.

ТК	Пояснительная записка.	Серия 1.459-2
1973 г.		Выпуск 4 / Лист —

Таблица

Допускаемых пролетов составных лестничных маршей

(см. схемы на листах 7÷10 Выпуск 3)

Временная нагрузка кг/м²	При ширине марша			Примечание
	628	828	1028	
200	6000	6000	5400	Пролеты кратны 600 мм
300	6000	5400	4800	тоже
400	5400	4800	4200	—— " ——

Таблица

Допускаемых пролетов переходных площадок

Временная нагрузка кг/м²	Сечение балок площадки	При ширине площадки			Примечание
		616 628	816 828	1016 1028	
200	⊏14	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	⊏14	6000	6000	5400	тоже
	⊏16	—	6000	5400	
400	⊏14	6000	5400	4800	—— " ——
	⊏16	6000	6000	5400	

V. Материал конструкций

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°с и выше — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71.

Для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже -40°с — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3пс6 по ГОСТ 380-71.

VI. Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, переходные площадки и ограждения приведен в нижеследующих таблицах.

Таблица

расхода стали на лестничные марши

(в кг/м² горизонтальной проекции)

Уклон марша	Тип ступени	Ширина марша в мм.			Примечание
		628	828	1028	
45°	Рифленая сталь δ=4	101,0 ÷ ÷103,2	86,6 ÷ ÷ 88,4	77,7 ÷ ÷ 79,3	
	Просечно выт. лист ПВ-510	95,9 ÷ ÷ 99,2	80,3 ÷ ÷ 84,3	71,0 ÷ ÷ 72,8	
	Ребристый из полос -40×4	105,3 ÷ ÷ 108,8	93,3 ÷ ÷ 94,6	82,7 ÷ ÷ 84,3	
60°	Рифленая сталь δ=4	127,0 ÷ ÷ 142,2	110,8 ÷ ÷ 115,0	—	
	Просечно выт. лист ПВ-510	126,1 ÷ ÷ 137,9	104,0 ÷ ÷ 115,1	—	
	Ребристый из полос -40×4	132,4 ÷ ÷ 138,1	113,5 ÷ 122,2	—	

Таблица
расхода стали на площадки
(в кг/м²)

Сечение балок площад.	Тип настила	Ширина площадки (в мм)			Примечание
		616 628	816 828	1016 1028	
C14	Просечно-выт. лист ПВ-510	67,3 ÷ ÷ 79,3	58,1 ÷ ÷ 69,6	52,7 ÷ ÷ 63,8	
C16		—	62,8	55,5 ÷ ÷ 56,2	
C14	Рифлен. сталь δ=4	69,8 ÷ ÷ 86,7	64,8 ÷ ÷ 78,0	60,2 ÷ ÷ 70,5	
C16		—	68,9	64,0	
C14	Ребрист из полос −40×4	71,5 ÷ ÷ 83,0	65,5 ÷ ÷ 75,2	57,9 ÷ ÷ 62,6	
C16		—	69,0	61,0	

Таблица
расхода стали на ограждения лестничных маршей и переходных площадок (в кг/п.м)

Для маршей под ∠45°	Для маршей под ∠60°	Для площадок	Примечание
8,4 ÷ 8,8	7,6 ÷ 8,7	13,5 ÷ 19,0	Высотой h = 1000 мм
11,2 ÷ 12,5	8,7 ÷ 12,1	14,9 ÷ 20,0	Высотой h = 1200 мм

VII. Сортамент
Стальных горячекатаных профилей, применяемых в конструкциях лестничных маршей переходных площадок и ограждений

N п/п	Профиль	ГОСТ или ТУ	В каких конструкц. примен.
1	C16	8240-72	лестницы, площадки
2	C14	8240-72	площадки
3	∠75×6	8509-70	площадки, лестницы, стремян.
4	∠56×4	8509-70	ограждения
5	∠50×5	8509-70	лестницы, ограждения
6	∠25×3	8509-70	—"— —"—
7	Полоса −260×6	103-57*	дополн. элементы
8	Полоса − 60×6	103-57*	лестницы, стремянки
9	Полоса − 110×4	103-57*	лестницы, площадки
10	Полоса − 40×4	103-57*	ограждения стремян.
11	Полоса − 140×4	103-57*	ограждения
12	Риф. ст. δ=4 мм	8568-57	лестницы, площадки
13	Прос-выт. лист ПВ-510	8706-58	—"— —"—
14			

VIII. Защита конструкций от коррозии.

Способ защиты конструкций от коррозии устанавливается в каждом конкретном случае проектной организацией в зависимости от условий эксплуатации.

ТК 1973 г.	Пояснительная записка.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист —

IX. Транспортировка конструкций.

Транспортировка конструкций лестничных маршей, переходных площадок и ограждений должна производиться с соблюдением мероприятий, цель которых предупредить повреждение конструкций.

Ограждение лестничных маршей и переходных площадок поставляются на строительство панелями длиной до 7000 мм.

Панели ограждений должны быть соединены в пакеты. Загрузка средств транспорта конструкциями разрабатывается заводом-изготовителем в зависимости от объема и номенклатуры поставляемых конструкций конкретного заказа.

X. Монтаж конструкций.

Монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-В.5-62* „Металлические конструкции. Правила изготовления монтажа и приемки" и проекта организации работ каждого конкретного объекта. Сборку составных лестничных маршей следует производить, обращая особое внимание на точность и на качество монтажных швов.

Точность сборки достигается соблюдением центрации осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблюдением горизонтальности площадок (верхней и нижней), ступеней лестничного марша и дополнительного элемента (лестничный марш с одной ступенью). Узлы жесткого сопряжения марша с площадками см. узлы 2, 4, 21÷24, листы 78, 79, 86÷89 выпуск 3.

Монтажные сопряжения лестничных маршей с площадками на болтах нормальной точности и на сварке.

Монтажные соединения ограждений с косоурами лестничных маршей, площадками на болтах нормальной точности М12.

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25×3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

XI. Маркировка элементов и выбор марок

Для маркировки конструкций лестничных маршей, переходных площадок стремянок и ограждений приняты следующие буквенные обозначения:

А. Для конструкций помещенных в настоящем выпуске.

ЛВГ – лестничные марши под $\angle 45^\circ$ со ступенями из просечно-вытяжной стали.

ЛГ – лестничные марши под $\angle 45^\circ$ со ступенями из рифленой стали.

ЛТГ – лестничные марши под $\angle 45^\circ$ со ступенями из уголков и полос – 40×4, поставленных на ребро.

МВГ – лестничные марши под $\angle 60^\circ$ со ступенями из просечно-вытяжной стали.

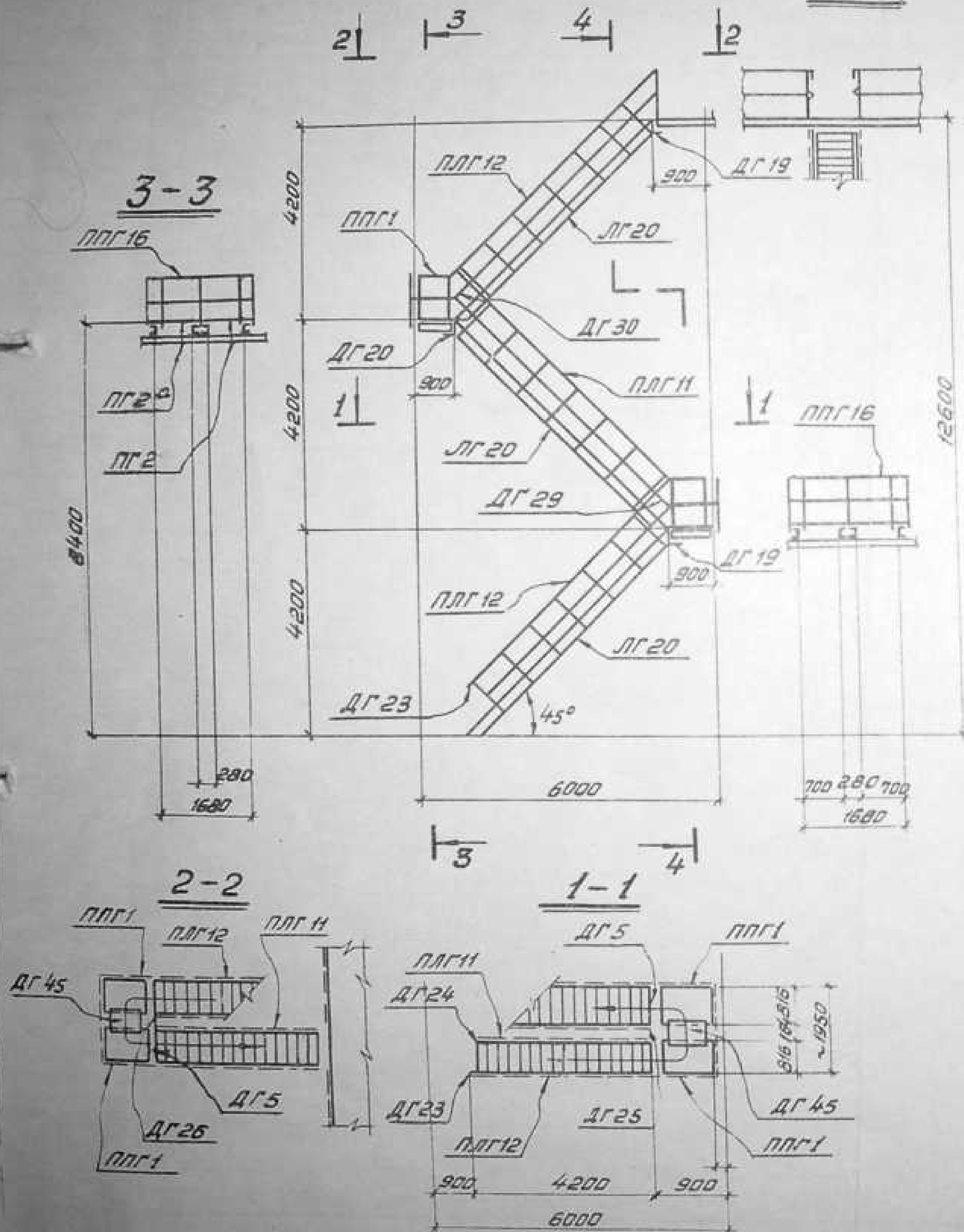
МГ – лестничные марши под $\angle 60^\circ$ из рифленой стали.

МТГ – лестничные марши под $\angle 60^\circ$ со ступенями из уголков и полос – 40×4, поставленных на ребро.

ПВГ – переходные площадки с настилом из просечно-вытяжной стали.

ПГ – переходные площадки с настилом из рифленой стали.

ПТГ – переходные площадки с настилом из



Ведомость элементов

Марка	Наименование	К-во	Масса, кг Марка	Масса, кг Всех	NN листов	Примечание
ЛГ20	Лестничный марш	3	303	909	13	
ПГ2	Переходная площадка	3	56	168	41	
ПГ2ª	Переходная площадка	2	56	112	41	
ПЛГ11	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ПЛГ12	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ППГ1	Ограждение переход. площ.	4	17	68	95	
ППГ16	Огражден. переход. площ.	2	31	62	100	
ДГ5	Дополнительные элементы	2	20	40	69	см. Выпуск 3
ДГ19		3	2	6	75	
ДГ20		3	2	6	75	
ДГ23,24		1+1	1	2	76	
ДГ25		1	1	1	76	
ДГ26		1	1	1	76	
ДГ29		2	1	2	77	
ДГ30		2	1	2	77	
ДГ45		2	7	14	75	
Масса металлоконструкций				1687		
Масса монтажных метизов				8,2		
Масса монтажных швов				1,0		

Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Диам, мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	132	5,53	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	132	2,28	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	132	0,40	6402-70*	
Всего:					8,21		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ДГ5	2	4	1,92	3,84	Э42	Ручная
ДГ19; ДГ20	6		0,54	3,24	Э42	— » —
ДГ45	2		0,86	1,72	Э42	— » —
ДГ23; ДГ24	2	3	0,10	0,20	Э42	— » —
ДГ25; ДГ26	2		0,20	0,40	Э42	— » —
ДГ29; ДГ30	2		0,06	0,12	Э42	— » —
Всего:						

ТК 1973г.	Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠45°	СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 4 Лист —

3-3

4-4

1-1

2-2

Стена здания

Ведомость элементов

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг: Марки	Масса в кг: Всех	NN листов	Примечание
МГ10	Лестничный марш	3	160	480	25	
ПГ2	Переходная площадка	3	56	168	41	
ПГ2[а]	Переходная площадка	2	56	112	41	
ОМГ7	Ограждения марш.	3	39	117	89	
ОМГ8	Ограждения марш.	3	39	117	89	
ОПГ1	Ограждения площ.	1	19	19	101	
ОПГ16	Ограждения площ.	2	33	66	106	
ДГ11	Дополнит. элементы	2	18	36	71	см. Выпуск 3
ДГ21		3	1	3	75	
ДГ22		3	1	3	75	
ДГ23		1	1	1	76	
ДГ24		1	1	1	76	
ДГ27		1	1	1	76	
ДГ28		1	1	1	76	
ДГ39		2	1	2	77	
ДГ40		2	1	2	77	
ДГ43		4	5	20	77	
ДГ45		1	7	7	75	
ДГ48		1	6	6	75	

Масса металлоконструкций	1162
Масса монтажных метизов	6.0
Масса монтажных швов	1.2

Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м: На марку	Длина, м: Общ.	Тип эл-да	Примечание
ДГ11	2	4	2,10	4,20	Э42	Ручная
ДГ21, ДГ22	6		0,31	1,86	Э42	— " —
ДГ45	1		1,72	1,72	Э42	— " —
ДГ48	1		1,80	1,80	Э42	— " —
ДГ23; ДГ24	2	3	0,10	0,20	Э42	— " —
ДГ27; ДГ28	2		0,25	0,52	Э42	— " —
ДГ39, ДГ40	4		0,06	0,24	Э42	— " —
ДГ43	4		0,29	1,18	Э42	— " —
Итого:						

Примечание

1. Стена здания условно показана только в разрезе 2-2.

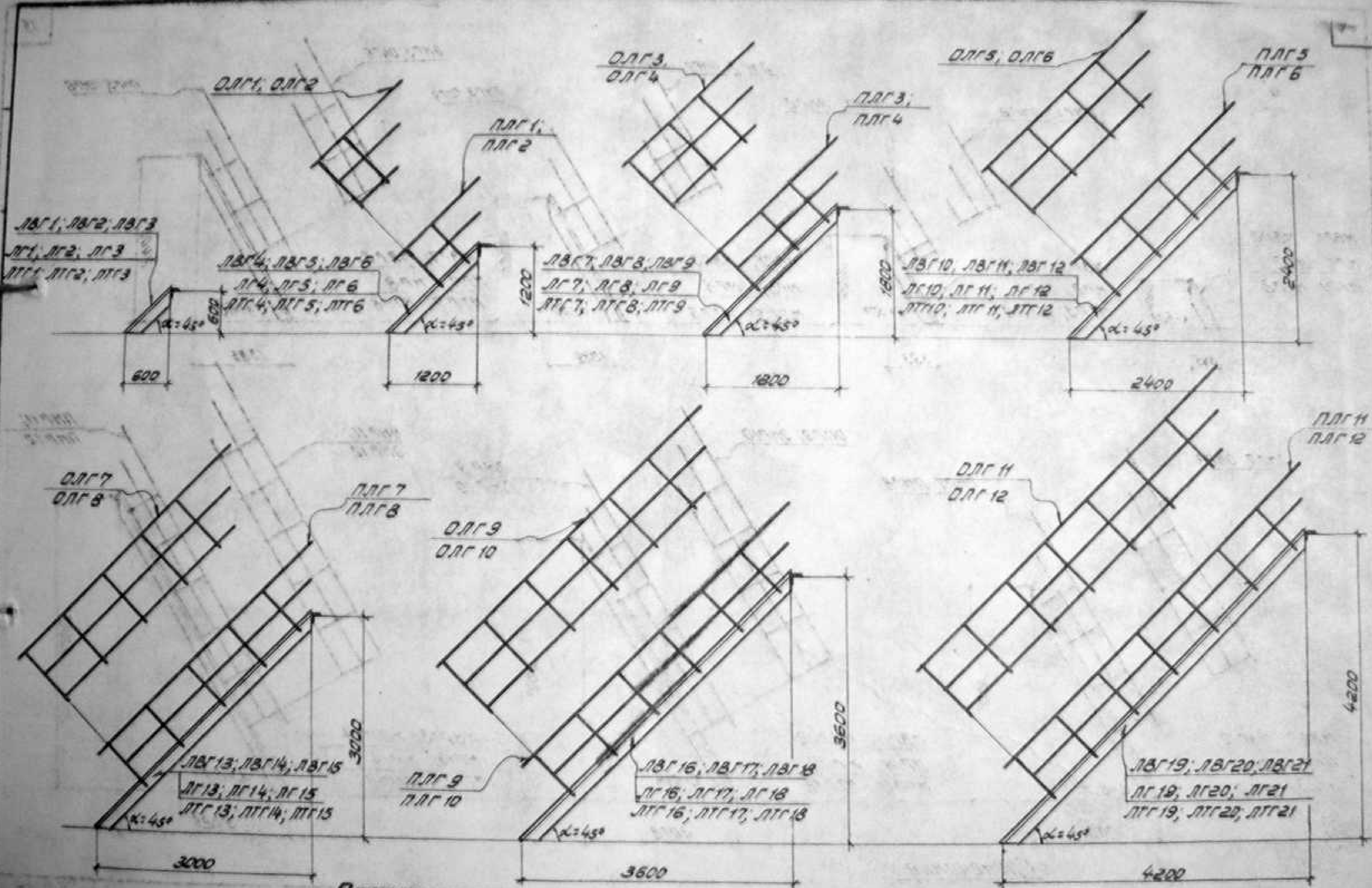
Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Диам. мм	Длина, мм: Стер.	Длина, мм: Нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	96	4,02	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	96	1,66	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	96	0,32	6402-70*	
Всего					6,00		

ТК 1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠ 60°

Серия 1.459-2, Выпуск 4, Лист —

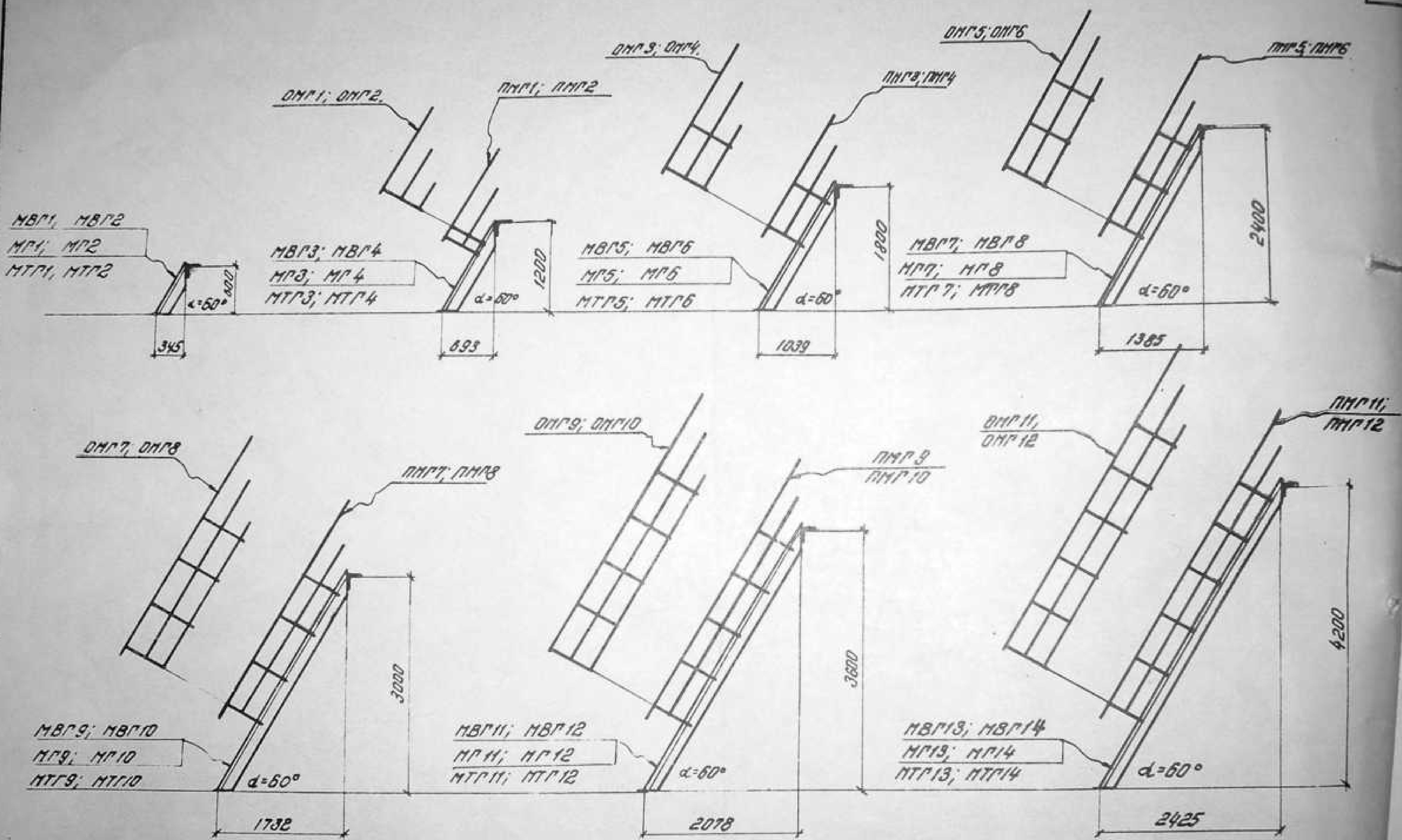


Примечание

1. Ограждения лестничных маршей h=1200 мм условно изображены оторванными от лестниц.

ТК	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠45° и ограждения к ним.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 4	Лист 1

12761-07 15



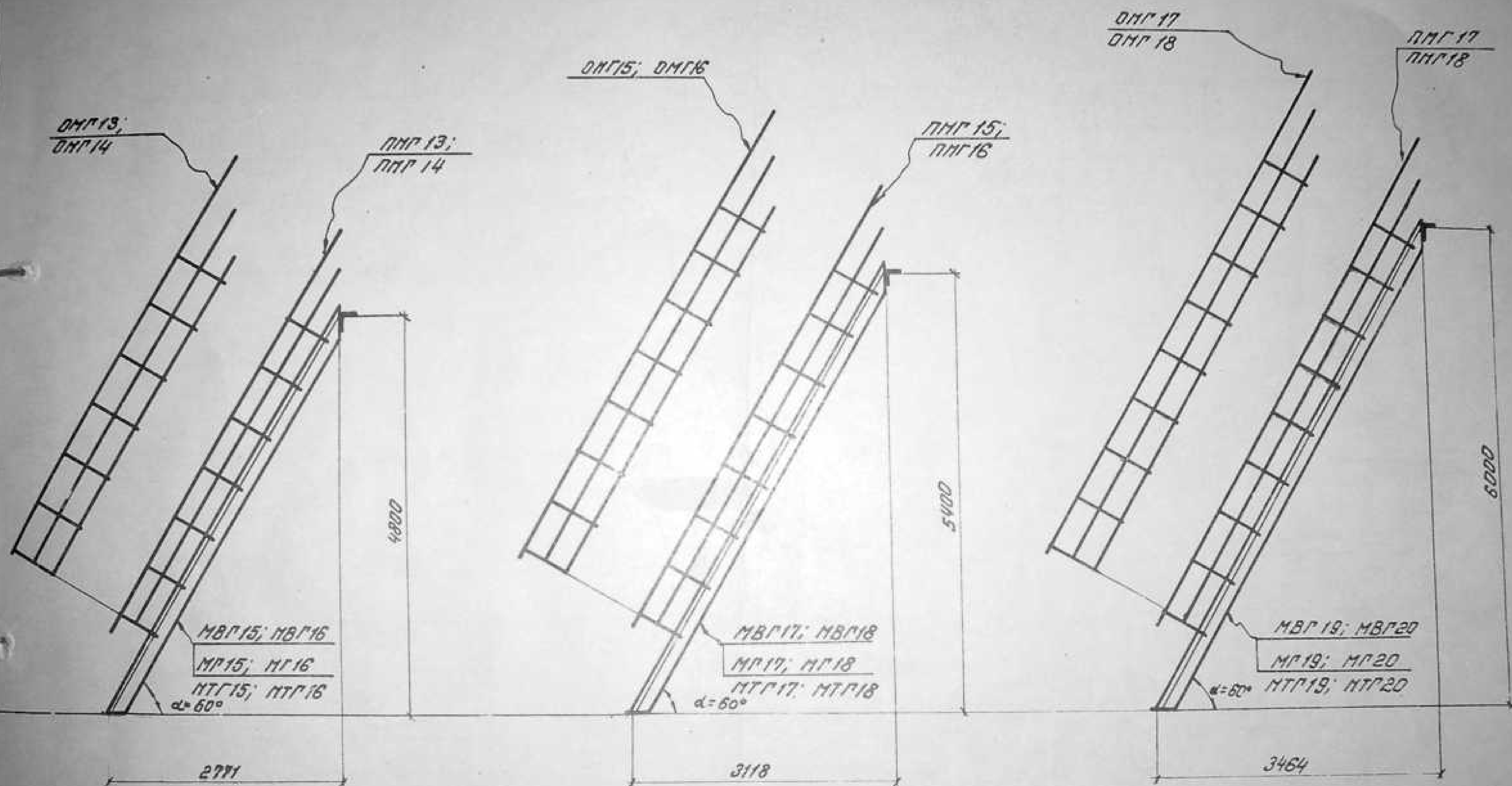
Дата выпуска 1973 г.

Примечание

1. Ограждения лестничных маршей h=1200мм условно изображены оторванными от лестниц.

ТК 1973-	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждения к ним.	Серия 1.459-2, Выпуск 4, Лист

12761-02

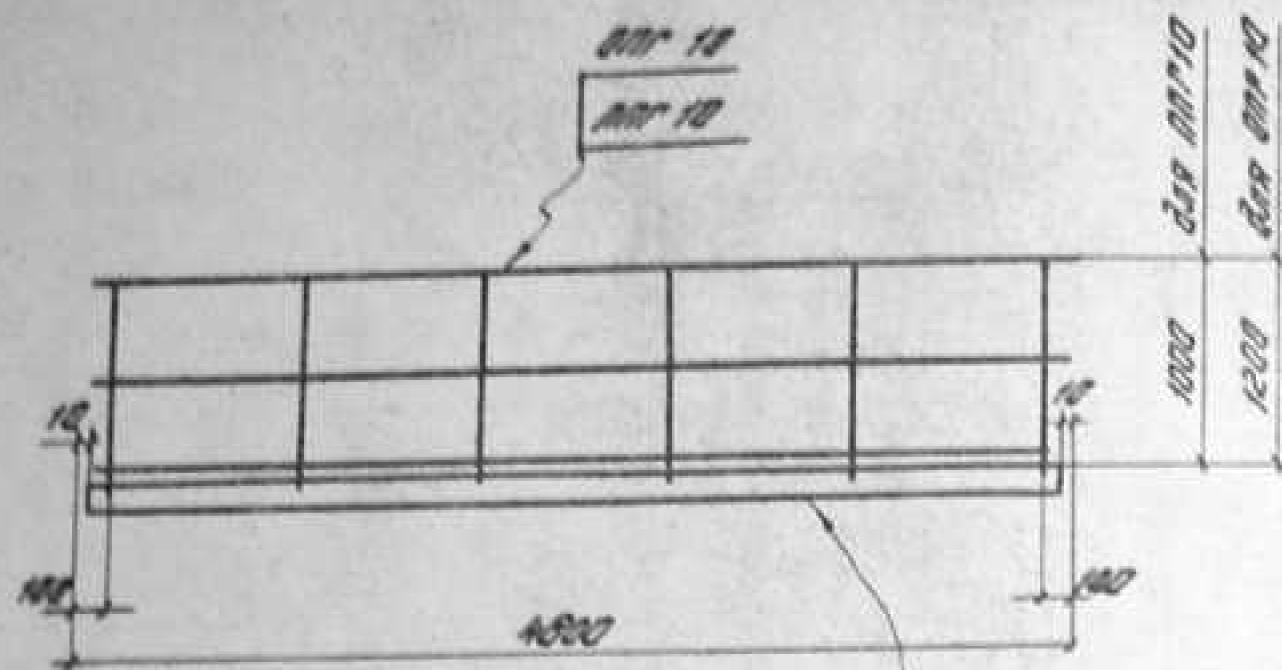


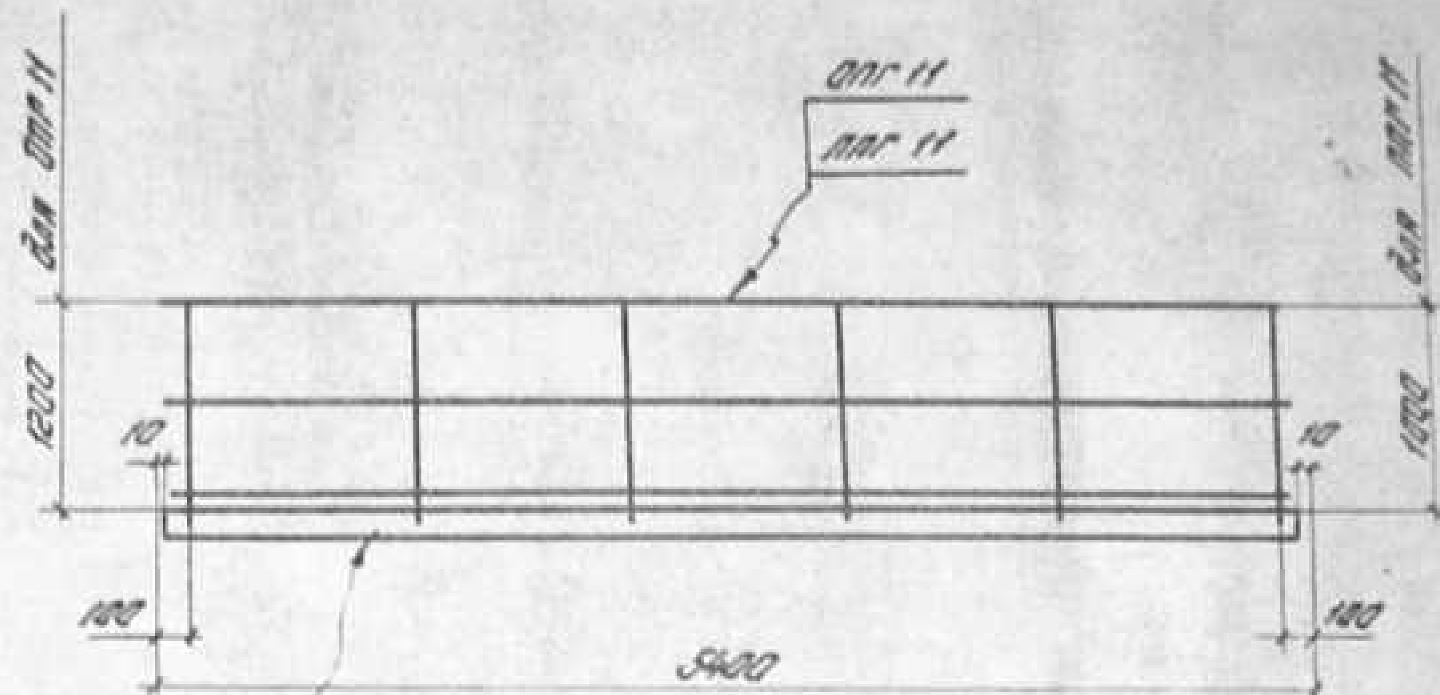
Примечание

1. Ограждения лестничных маршей h=1200 мм условно изображены оторванными от лестниц.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠50° и ограждения к ним.	Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 3

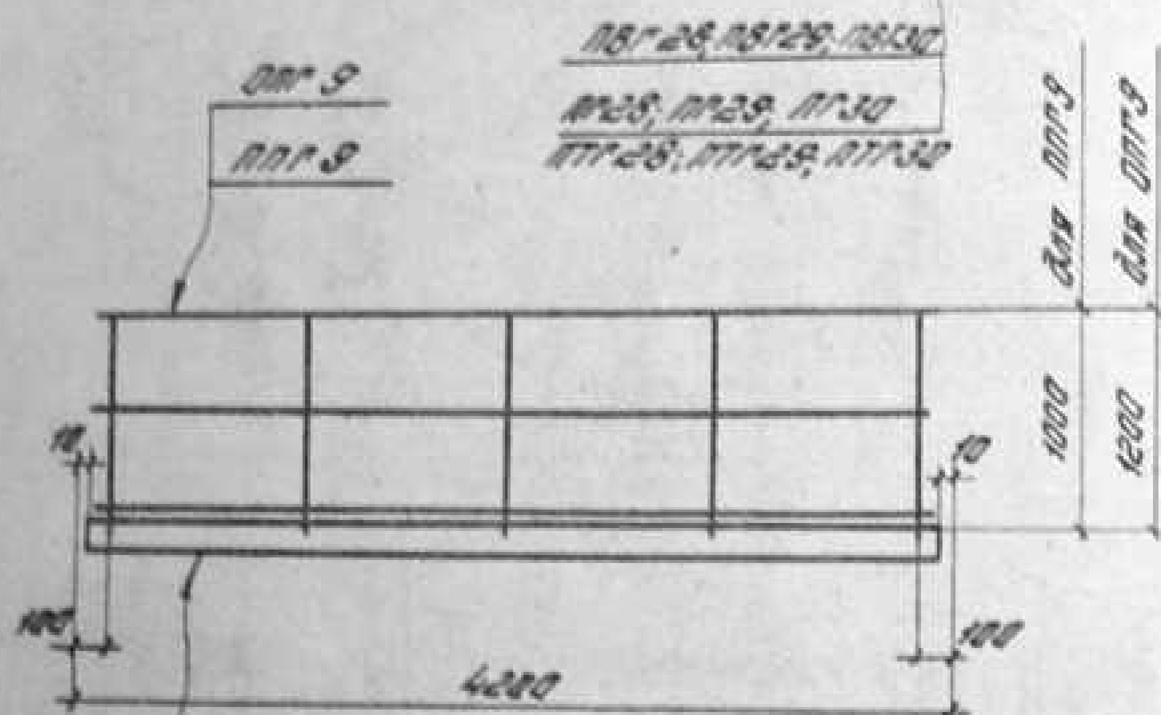
ТК	Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	Серия 1.459
1973г.		Выпуск 4

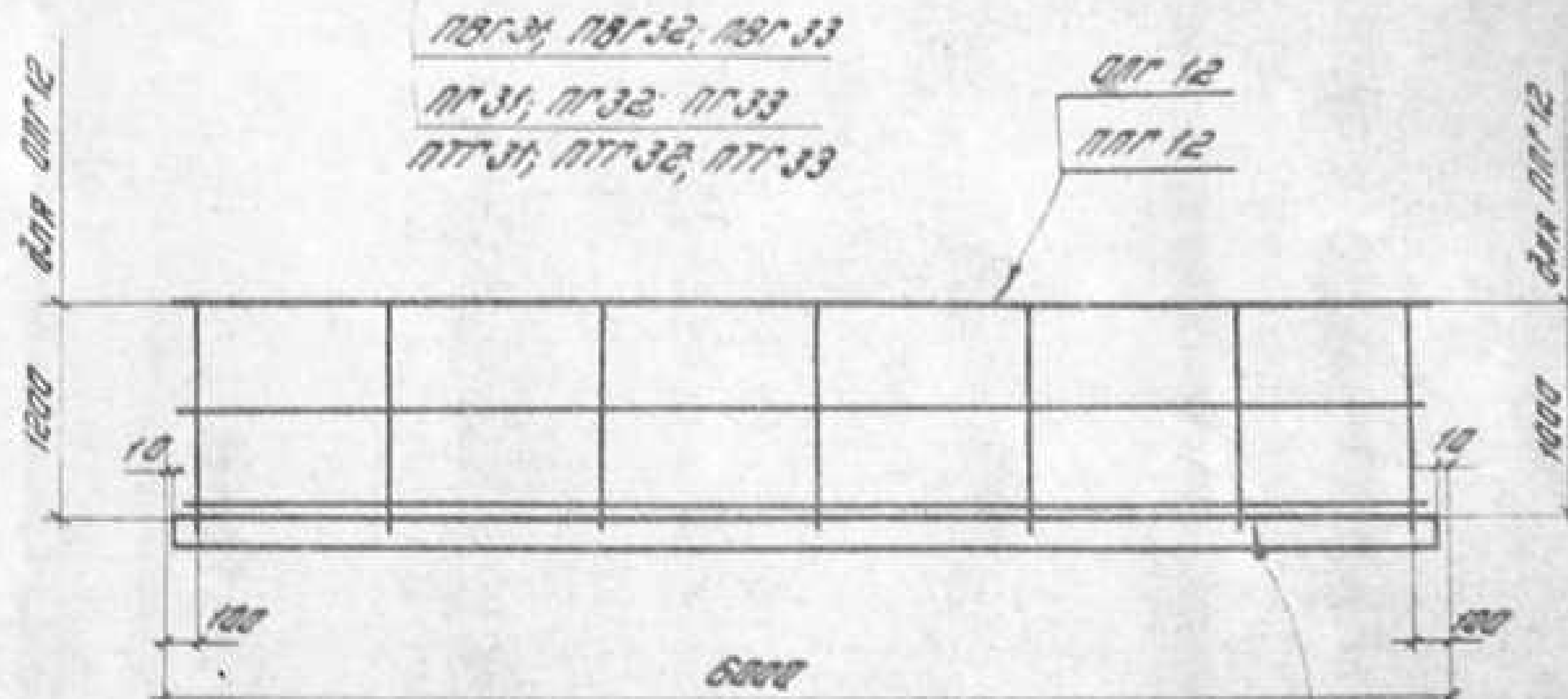




ПВГ 28; ПВГ 29; ПВГ 30
ПГ 28; ПГ 29; ПГ 30
ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30

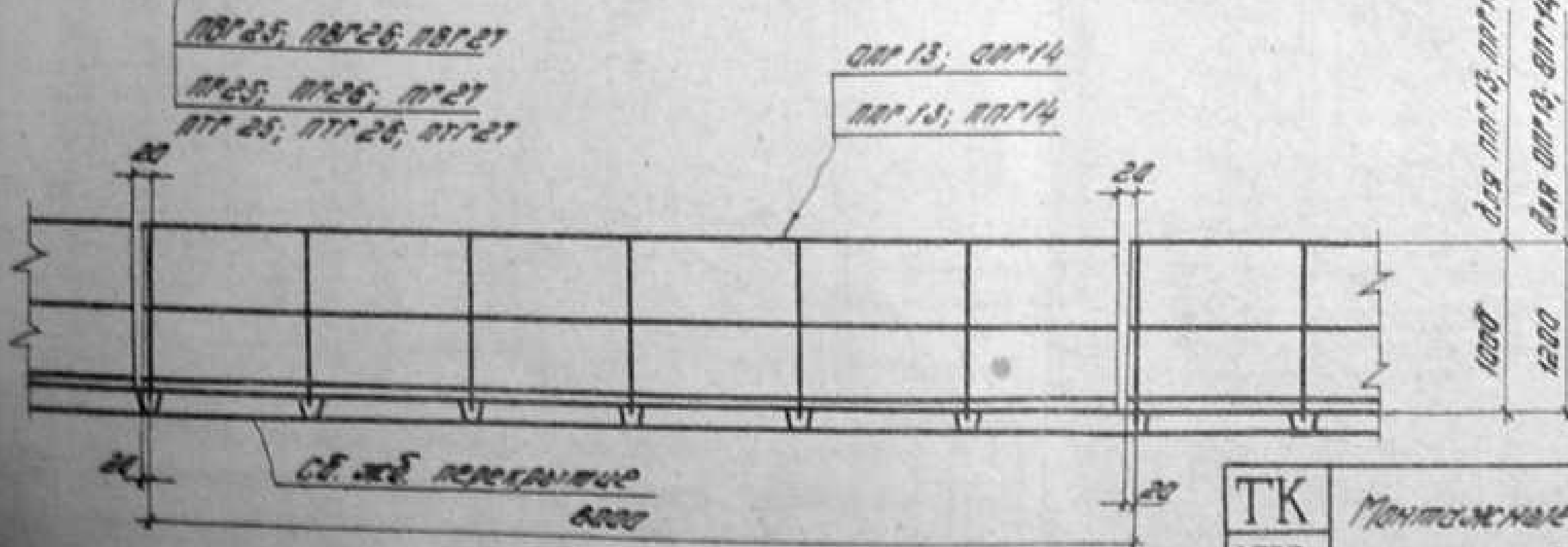
ПВГ 31; ПВГ 32; ПВГ 33
ПГ 31; ПГ 32; ПГ 33
ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33





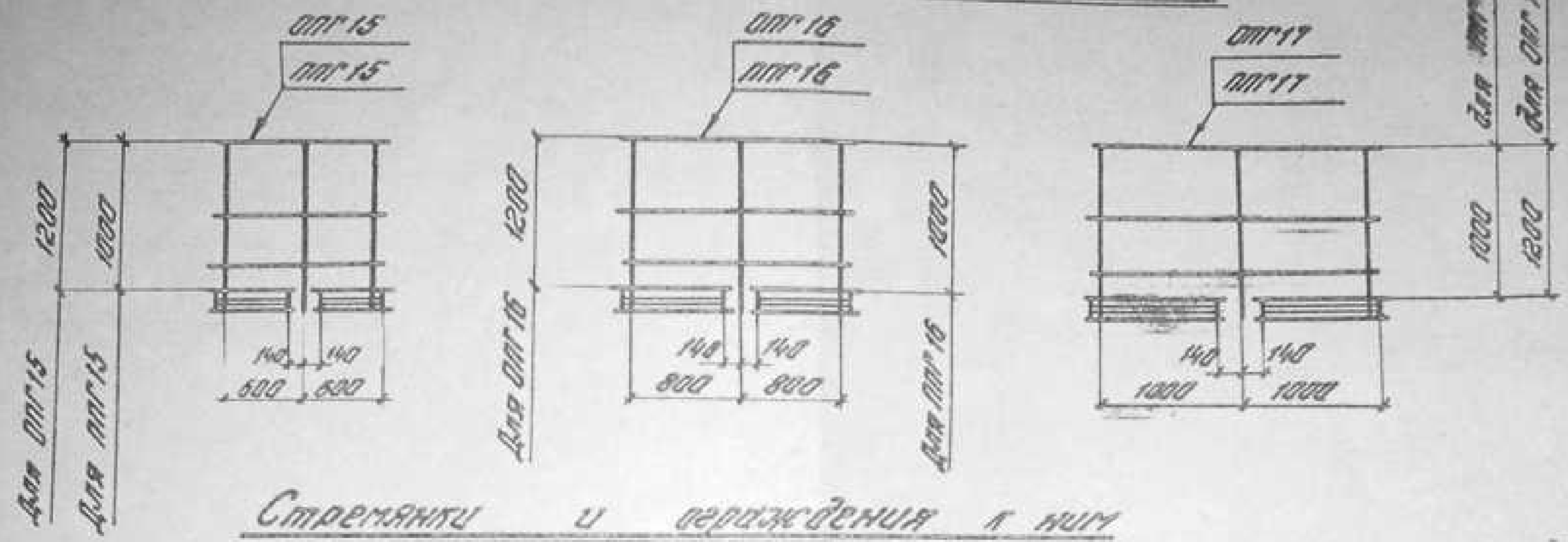
ПВГ 25; ПВГ 26; ПВГ 27
ПГ 25; ПГ 26; ПГ 27
ПТГ 25; ПТГ 26; ПТГ 27

ПВГ 34; ПВГ 35; ПВГ 36
ПГ 34; ПГ 35; ПГ 36
ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36

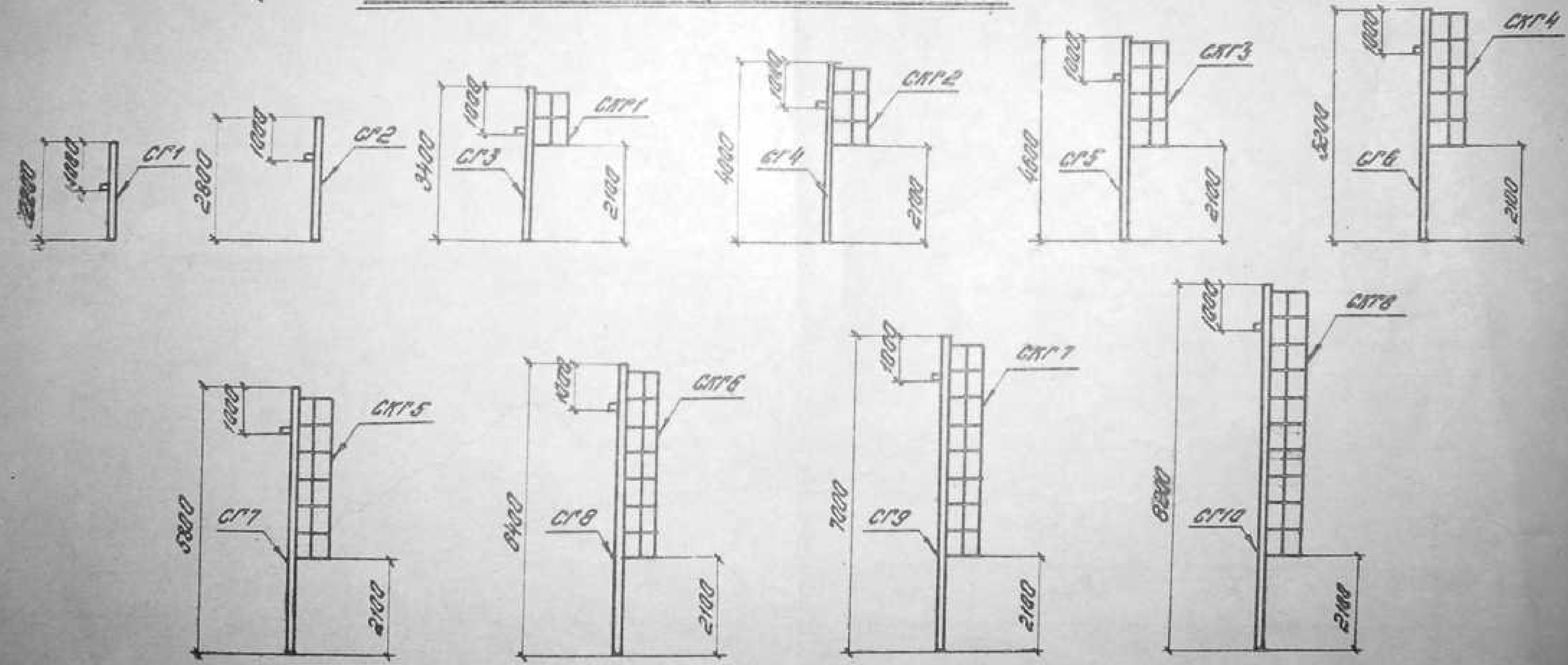


ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 5

Ограждение по торцам переходных площадок

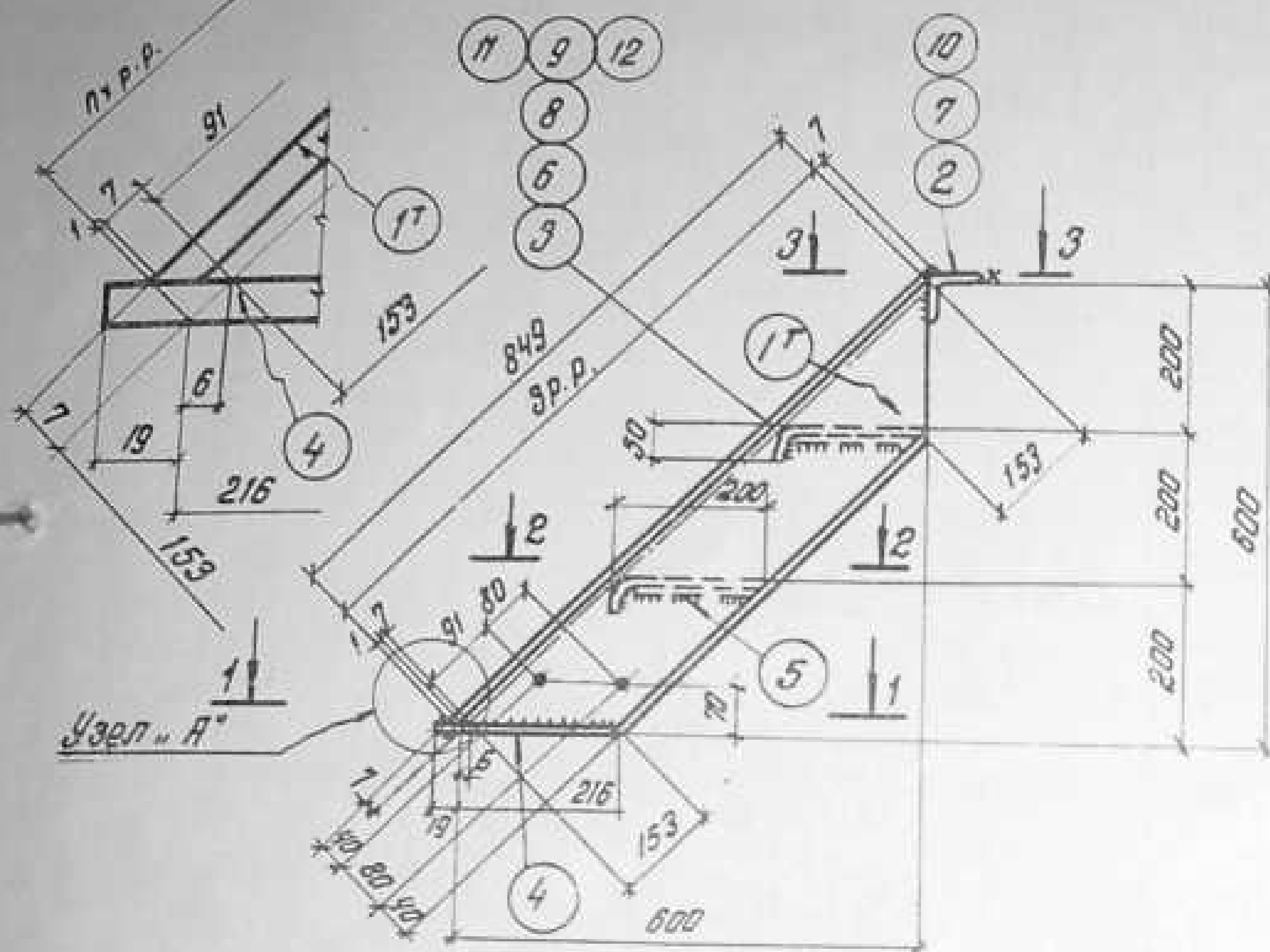


Стремянки и ограждения к ним

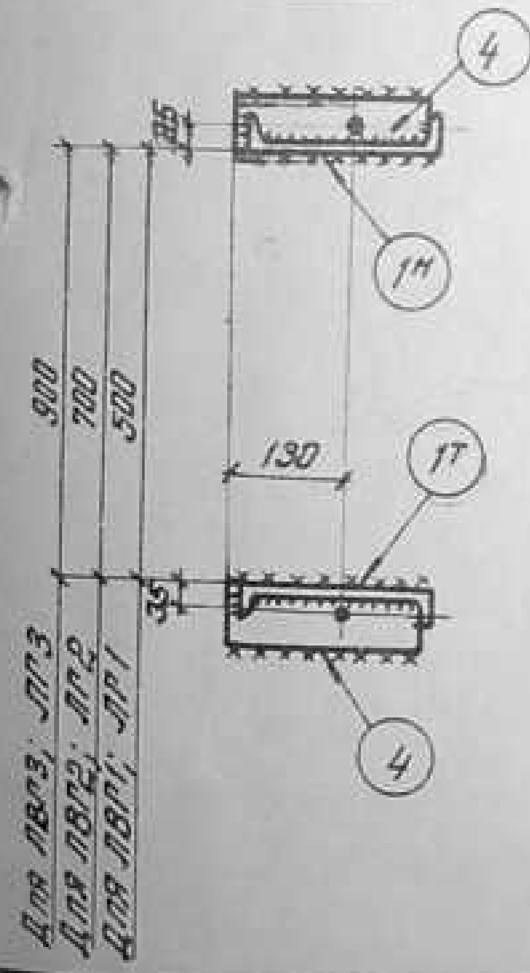


ТК	Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 4	Лист 6

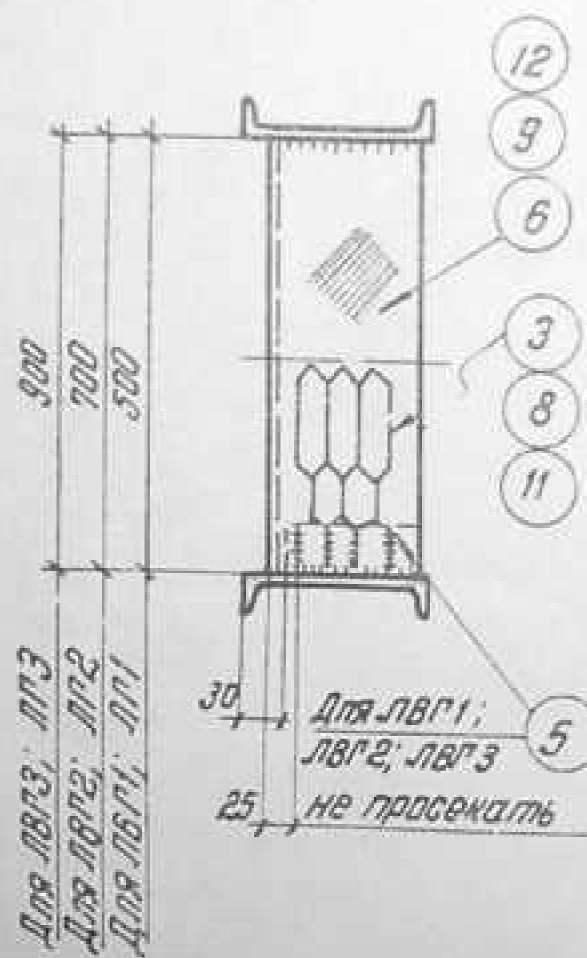
Узел „А"   ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3



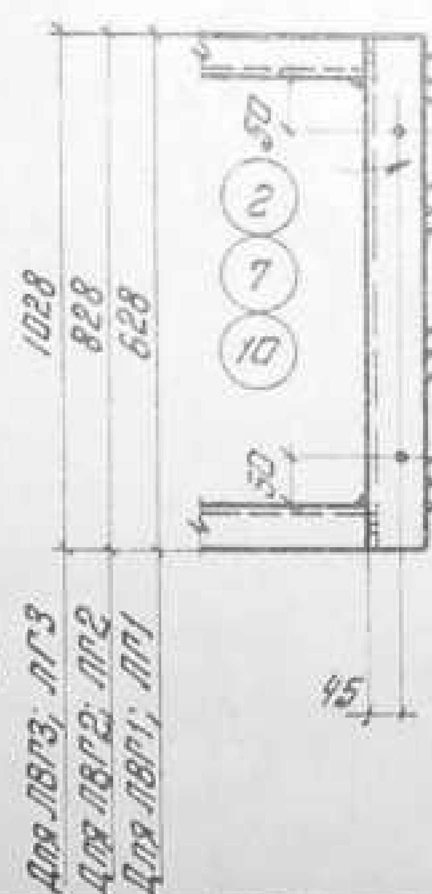
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ1	1	⊏16	855	1	1	12,1	24	38	
	2	∟75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	–250×5	500	2	–	3,1	6		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	– 70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	– 40×4	185	4	–	0,2	1		
	1% на сварные швы						1		
ЛГ1	Детали 1, 2, 4 по марке ЛВГ1						30	39	
	6	–250×4	500	2	–	4,2	8		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
ЛВГ2	Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1						27	43	
	7	∟75×6	828	1	–	5,7	6		
	8	–250×5	700	2	–	4,3	9		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ЛГ2	Детали 1, 4 по марке ЛВГ1						26	45	
	7	∟75×6	828	1	–	5,7	6		
	9	–250×4	700	2	–	5,8	12		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		
ЛВГ3	Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1						27	46	
	10	∟75×6	1028	1	–	7,1	7		
	11	–250×5	900	2	–	5,6	11		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ЛГ3	Детали 1, 4 по марке ЛВГ1						26	49	
	10	∟75×6	1028	1	–	7,1	7		
	12	–250×4	900	2	–	7,5	15		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		

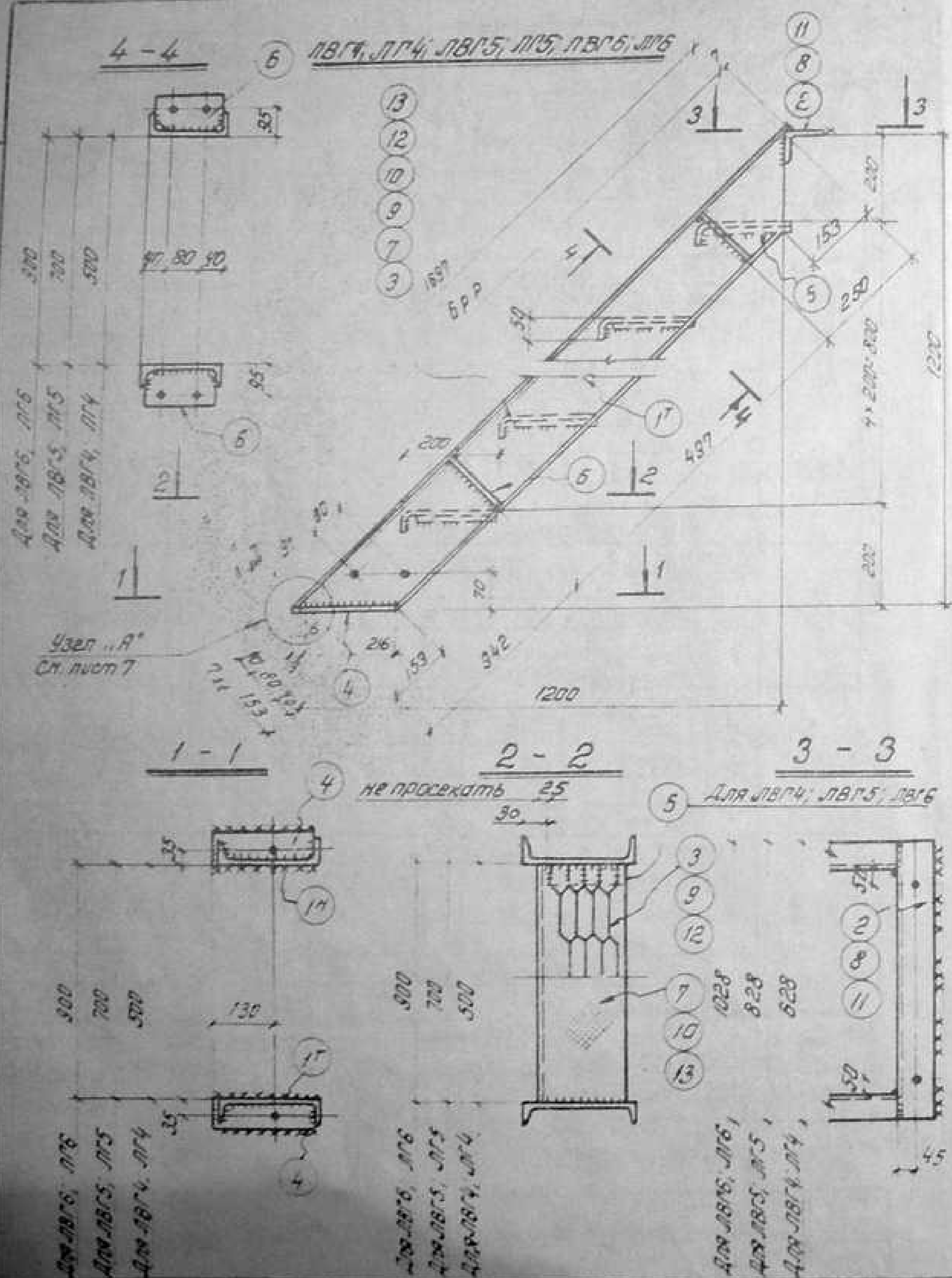
Примечания

1. Все дыры d_0= 15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ1		⊾4	3,11		Э42	
ЛВГ2			3,11			
ЛВГ3			3,11			
ЛГ1			2,19			
ЛГ2			2,19			
ЛГ3			2,19			

ТК 1973 г.	Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3.	Серия 1.459-2 Выпуск 4, Лист 7



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ4	1	[16	1703	1	1	24,2	48	75	
	2	L75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	–250×5	500	5	–	3,1	15		Просечно-вытяж. лист ПВ-510
	4	–70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	–40×4	185	10	–	0,2	2		
	6	–110×4	146	4	–	0,5	2		
	1% на сварные швы						1		
ЛГ4	Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ4						56	78	
	7	–250×4	500	5	–	4.2	21		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ЛВГ5	Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4						54	83	
	8	L75×6	828	1	–	5,7	6		Просечно-вытяж. лист ПВ-510
	9	–250×5	700	5	–	4,3	22		
	1% на сварные швы						1		
ЛГ5	Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4						52	88	
	8	L75×6	828	1	–	5,7	6		
	10	–250×4	700	5	–	5,8	29		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		
ЛВГ6	Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4						54	90	
	11	L75×6	1028	1	–	7,1	7		Просечно-вытяж. лист ПВ-510
	12	–250×5	900	5	–	5,6	28		
	1% на сварные швы						1		
ЛГ6	Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4						52	98	
	11	L75×6	1028	1	–	7,1	7		
	13	–250×4	900	5	–	7,5	38		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

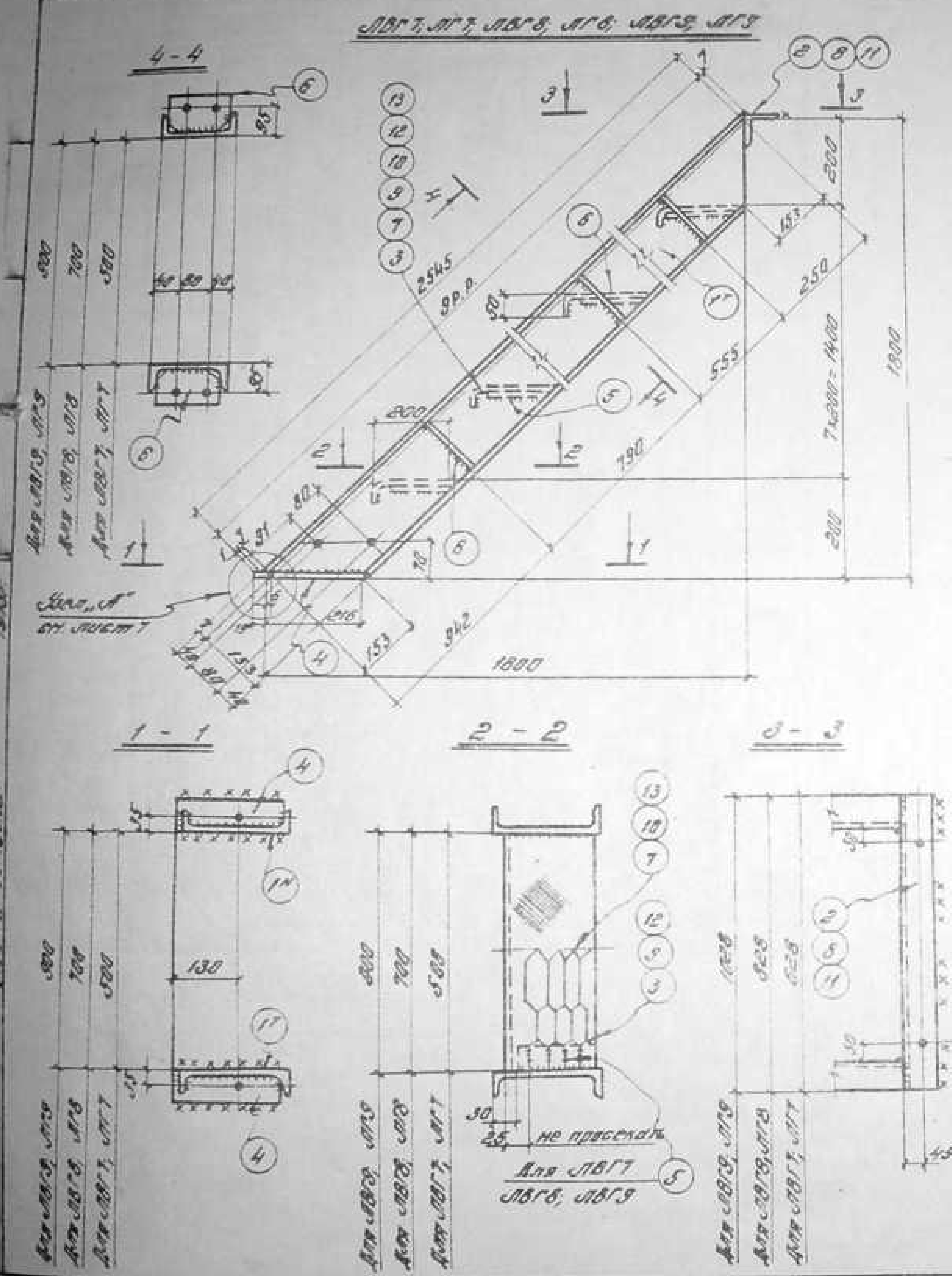
Примечания

1. Все дыры d_0= 15 мм.
2. Все сварные швы h= 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ4		⌊4	7,30		Э42	
ЛГ4			[illegible]			
ЛВГ5			7,30			
ЛГ5			[illegible]			
ЛВГ6			[illegible]			
ЛГ6			[illegible]			

ТК	Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5; ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6	Серия 1.459-2	
1973 г.		Выпуск 4	Лист 8



Спецификация

22

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ7	1	⊏16	2551	1	1	36,3	73	111	
	2	L 75×6	628	1	–	4.3	4		
	3	-250×5	500	8	–	3.1	25		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	-70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	-40×4	185	16	–	0.2	3		
	6	-110×4	146	6	–	0.5	3		
	1% на сварные швы						1		
ЛГ7	Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ7						82	117	
	7	-250×4	500	8	–	4.2	34		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ЛВГ8	Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81	122	
	8	L 75×8	828	1	–	5.7	6		
	9	-250×5	700	8	–	4.3	34		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ЛГ8	Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7						78	131	
	8	L 75×6	828	1	–	5,7	6		
	10	-250×4	700	8	–	5.8	48		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ЛВГ9	Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81	134	
	11	L 75×6	1028	1	–	7,1	7		
	12	-250×5	900	8	–	5.6	45		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ЛГ9	Детали 1,4,5 по марке ЛВГ7						78	146	
	11	L 75×6	1028	1	–	7,1	7		
	13	-250×4	900	8	–	7,5	60		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

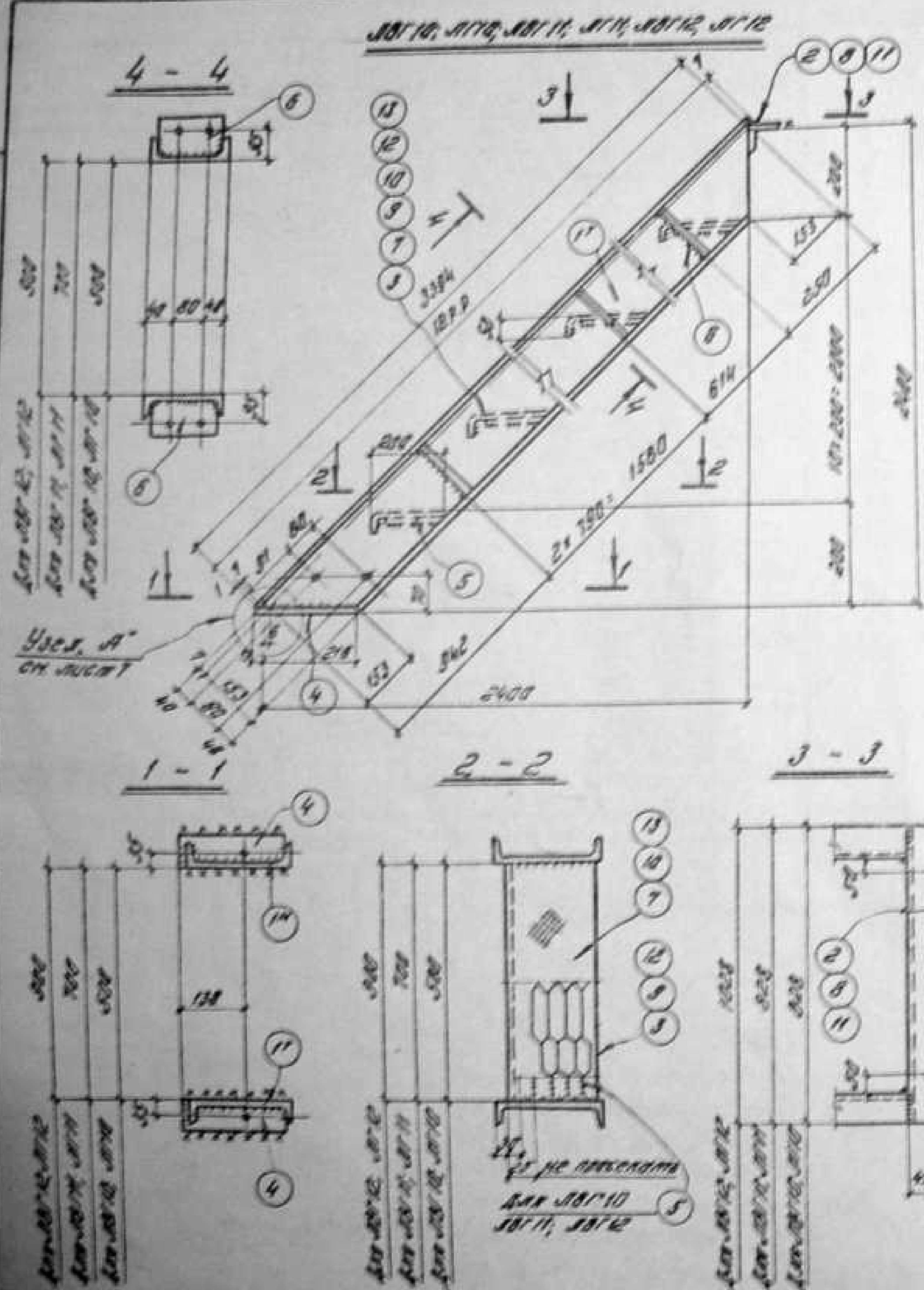
Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и размер шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ7, ЛВГ8		⊿4	12.8		Э42	
ЛВГ9			12.8			
ЛГ7, ЛГ8			7.14			
ЛГ9			7.14			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9	Серия 1.459-2, Выпуск 4, Лист 9



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ10	1	C16	3400	1	1	48,3	97	148	
	2	L75×6	828	1	–	4,3	4		[illegible]
	3	–250×5	500	11	–	3,1	34		
	4	–70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	–40×4	185	22	–	0,2	4		
	6	–110×4	146	8	–	0,5	4		
		1% на сварные швы					1		
ЛГ10		Детали 1, 2, 4, 6 по марке ЛВГ10					107	155	
	7	–250×4	900	11	–	4,2	46		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ11		Детали 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ10					107	162	
	8	L75×6	828	1	–	5,7	6		[illegible]
	9	–250×5	700	11	–	4,3	47		
		1% на сварные швы					2		
ЛГ11		Детали 1, 4, 6 по марке ЛВГ10					103	175	
	8	L75×6	828	1	–	5,7	6		Рифлен. ст.
	10	–250×4	700	11	–	5,8	64		
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ12		Детали 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ10					107	178	
	11	L75×6	1028	1	–	7,1	7		[illegible]
	12	–250×5	900	11	–	5,6	62		
		1% на сварные швы					2		
ЛГ12		Детали 1, 4, 6 по марке ЛВГ10					103	194	
	11	L75×6	1028	1	–	7,1	7		Рифлен. ст.
	13	–250×4	900	11	–	7,5	82		
		1% на сварные швы					2		

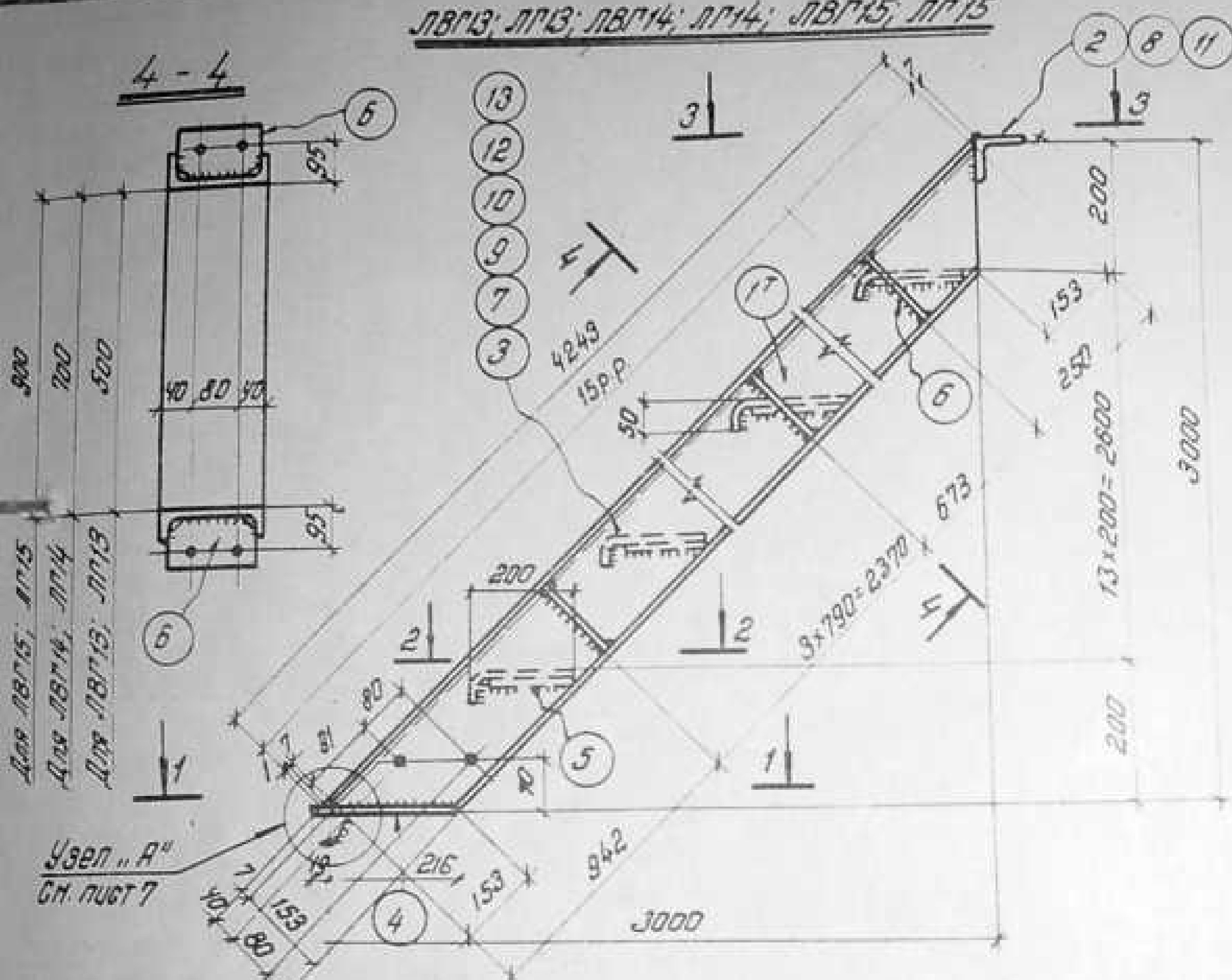
Примечания

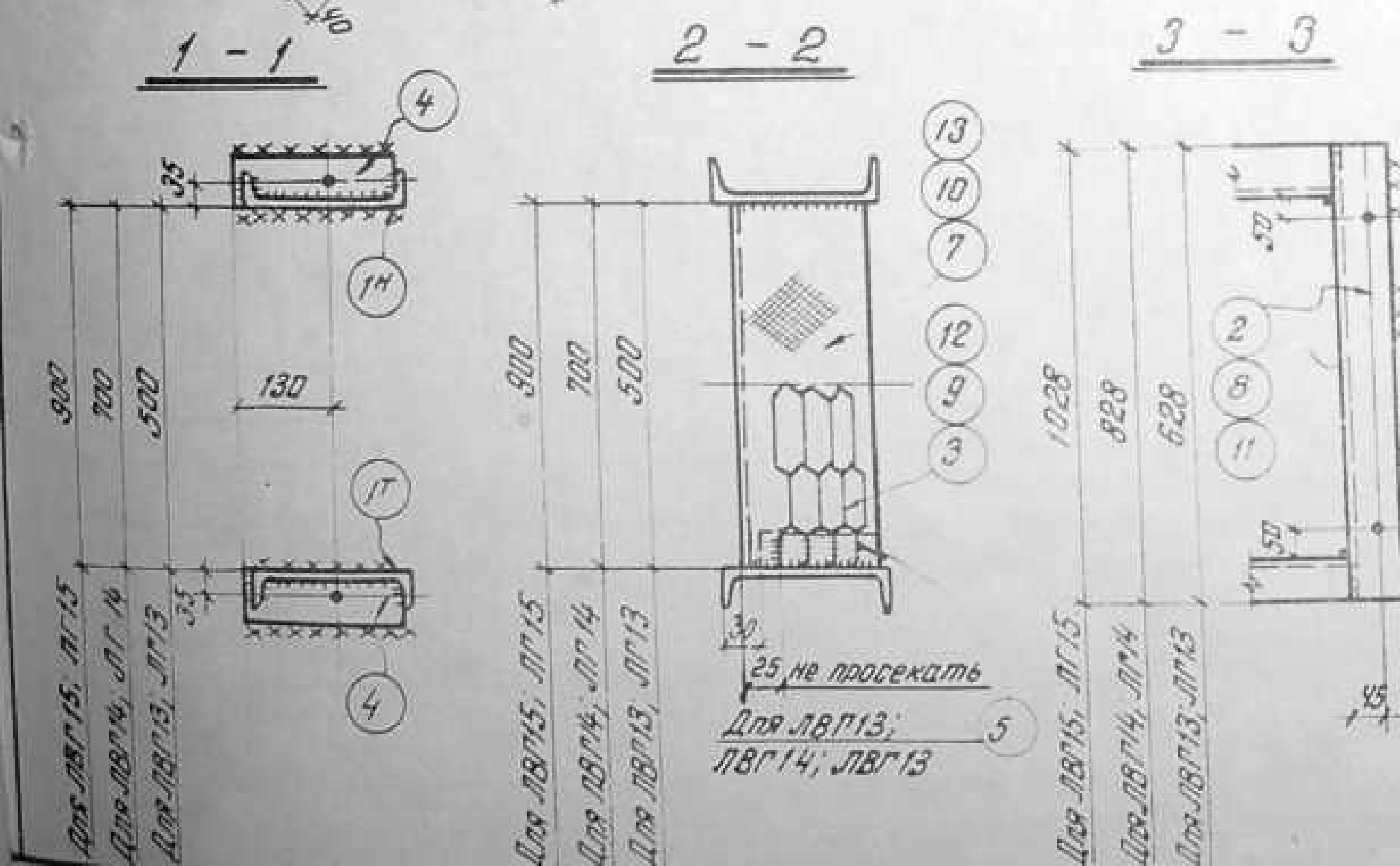
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и размер шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ10, ЛВГ11		4	14,4		Э42	
ЛВГ12			14,4			
ЛГ10, ЛГ11			3,30			
ЛГ12			3,30			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛВГ10, ЛГ10, ЛВГ11, ЛГ11, ЛВГ12, ЛГ12	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 10





Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ13	1	[16	4249	1	1	60,3	121	183	
	2	L 75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	– 250×5	500	14	–	3,1	43		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	– 70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	– 40×4	185	28	–	0,2	6		
	6	– 110×4	146	10	–	0,5	5		
		1% на сварные швы					2		
ЛГ13		Детали 1, 2, 4, 6 по марке ЛВГ13					132	193	
	7	– 250×4	500	14	–	4,2	59		Рифленая ст.
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ14		Детали 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ13					134	202	
	8	L 75×6	828	1	–	5,7	6		
	9	– 250×5	700	14	–	4,3	60		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		1% на сварные швы					2		
ЛГ14		Детали 1, 4, 6 по марке ЛВГ13					128	217	
	8	L 75×6	828	1	–	5,7	6		
	10	– 250×4	700	14	–	5,8	81		Рифленая ст.
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ15		Детали 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ13					134	221	
	11	L 75×6	1028	1	–	7,1	7		
	12	– 250×5	900	14	–	5,6	78		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		1% на сварные швы					2		
ЛГ15		Детали 1, 4, 6 по марке ЛВГ13					128	242	
	11	L 75×6	1028	1	–	7,1	7		
	13	– 250×4	900	14	–	7,5	105		Рифленая ст.
		1% на сварные швы					2		

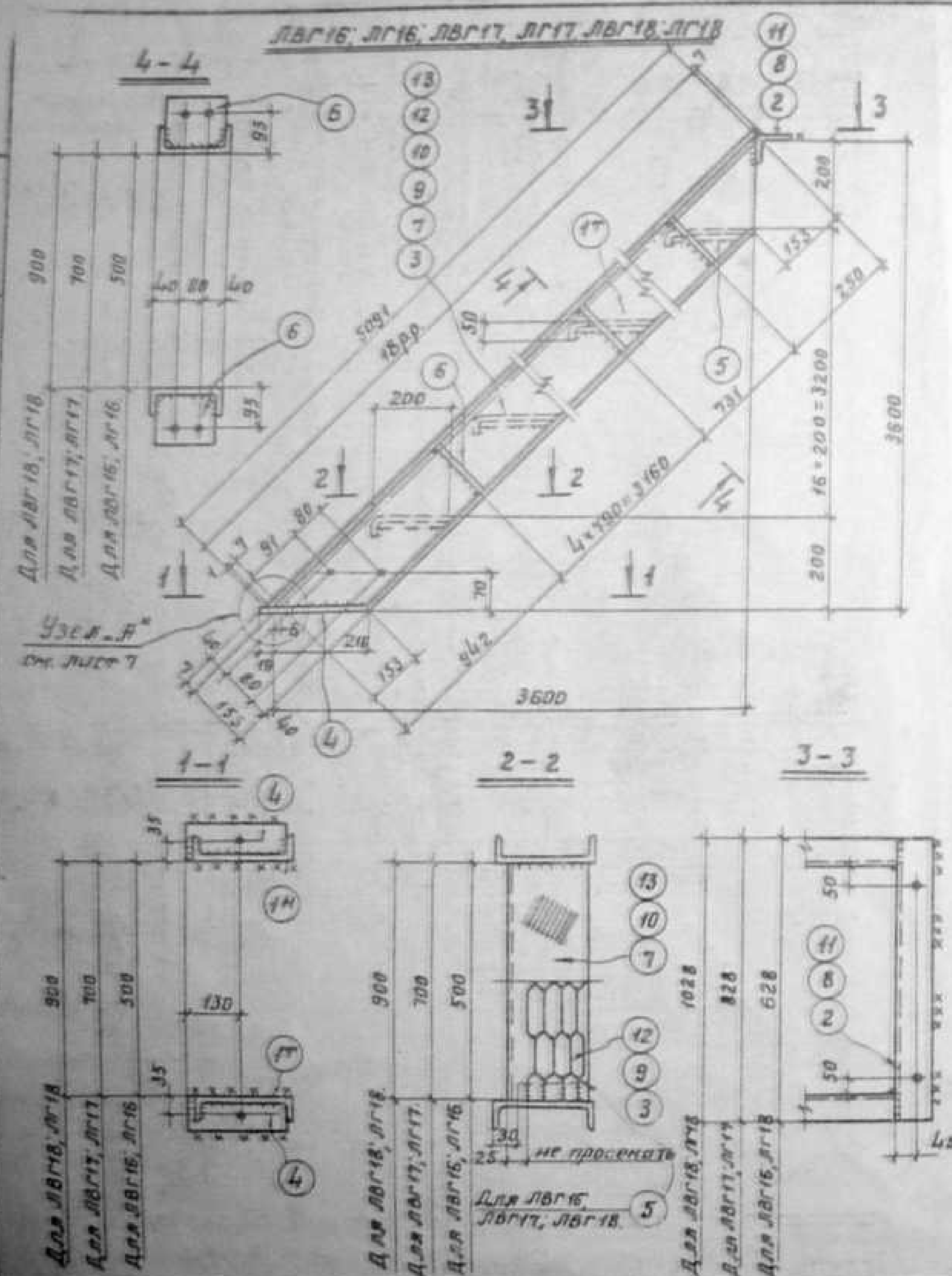
Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ13; ЛВГ14		⊿4	17,9		Э42	
ЛВГ15			17,9			
ЛГ13; ЛГ14			11,5			
ЛГ15			11,5			

ТК	Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.	Серия 1459-2	
1973 г.		Выпуск 4	Лист 11



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ16	1	[16	5097	1	1	72,4	145	219	
	2	L 75×6	628	1	—	4,3	4		Просечно-выт. лист ПВ-510
	3	— 250×5	500	17	—	3,1	53		
	4	— 70×6	235	2	—	0,8	2		
	5	— 40×4	185	34	—	0,2	7		
	6	— 110×4	146	12	—	0,5	6		
	1% на сварные швы:						2		
ЛГ16	Дет. 1,2,4,6 по марке ЛВГ16						157	230	
	7	— 250×4	500	17	—	4,2	71		рифлен. ст.
	1% на сварные швы:						2		
ЛВГ17	Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ16						160	241	
	8	L 75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	— 250×5	700	17	—	4,3	73		Просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы:						2		
ЛГ17	Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ16						153	261	
	8	L 75×6	828	1	—	5,7	6		
	10	— 250×4	700	17	—	5,8	99		рифлен. ст.
	1% на сварные швы:						3		
ЛВГ18	Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ16						160	265	
	11	L 75×6	1028	1	—	7,1	7		Просечно-выт. лист ПВ-510
	12	— 250×5	900	17	—	5,6	95		
	1% на сварные швы:						3		
ЛГ18	Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ16						153	291	
	11	L 75×6	1028	1		7,1	7		
	13	— 250×4	900	17	—	7,5	128		рифлен. ст.
	1% на сварные швы:						3		

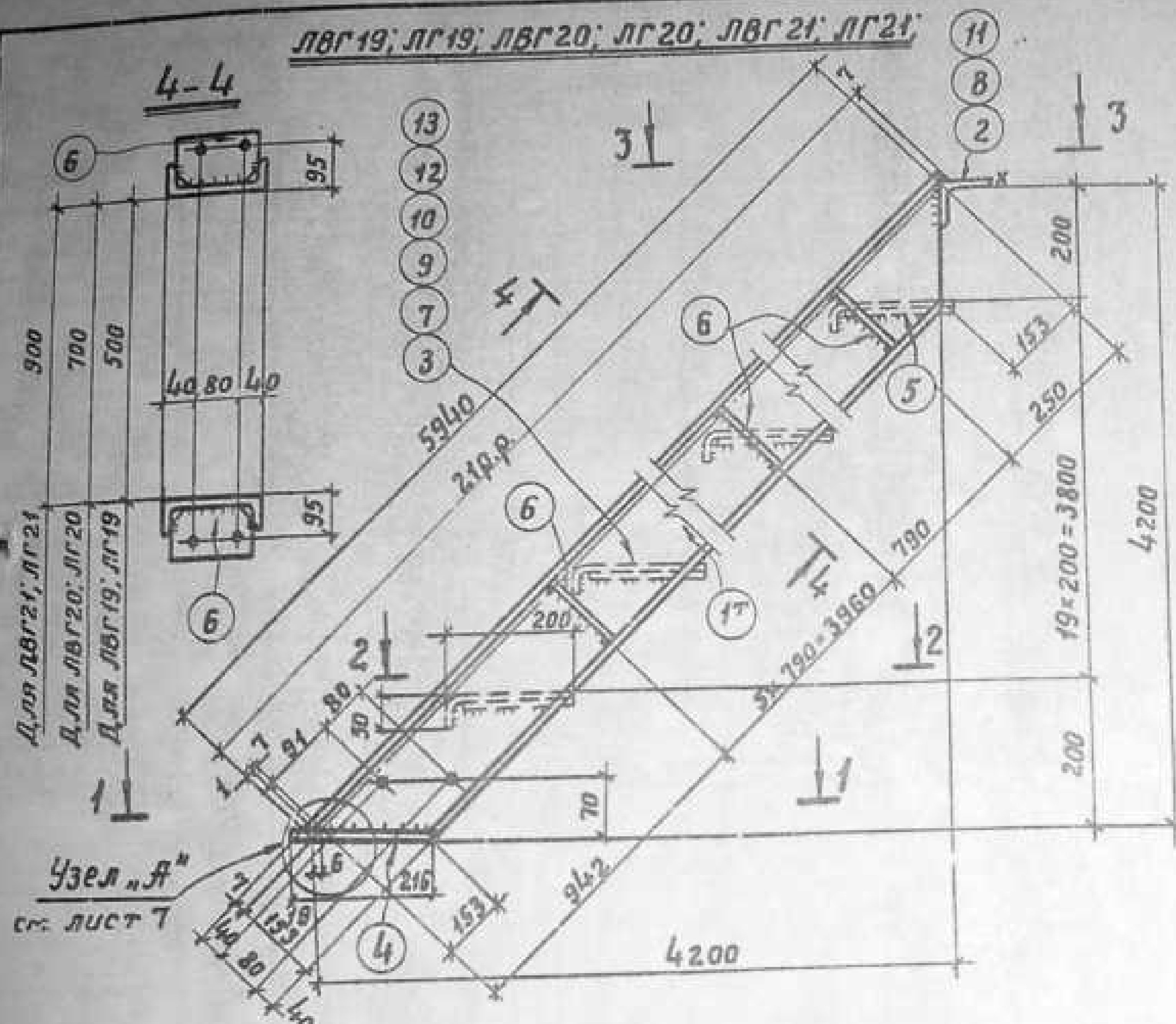
Примечания

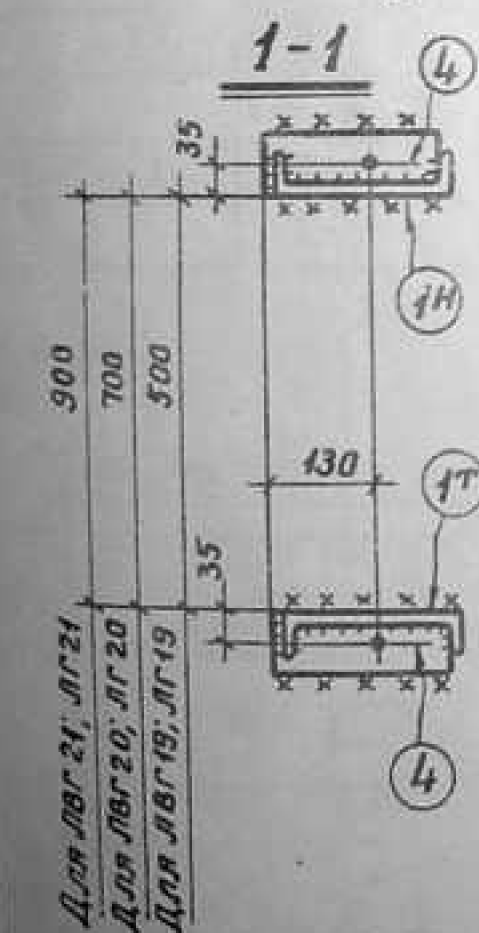
1. Все дыры $d_0=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

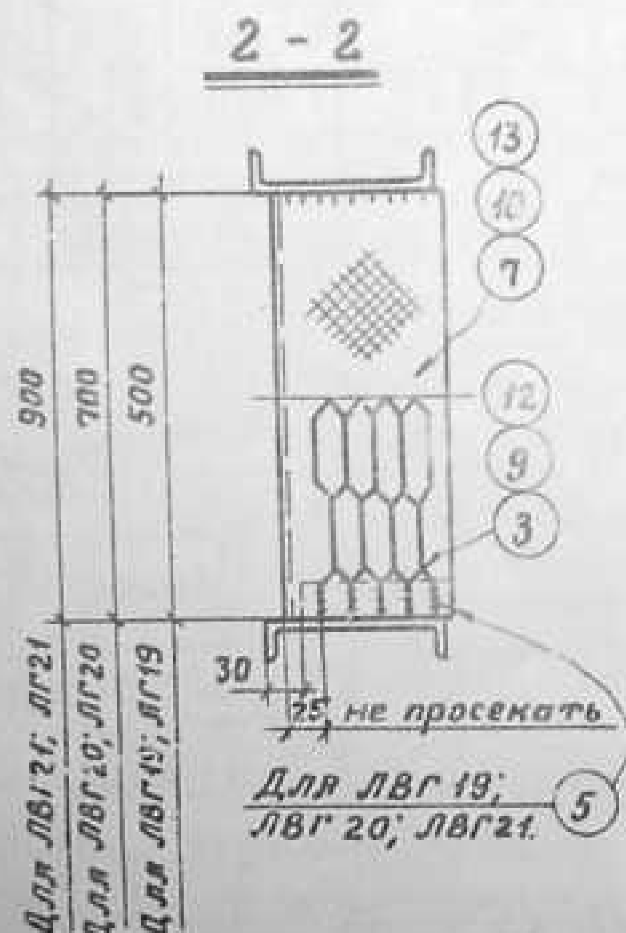
Таблица сварных швов

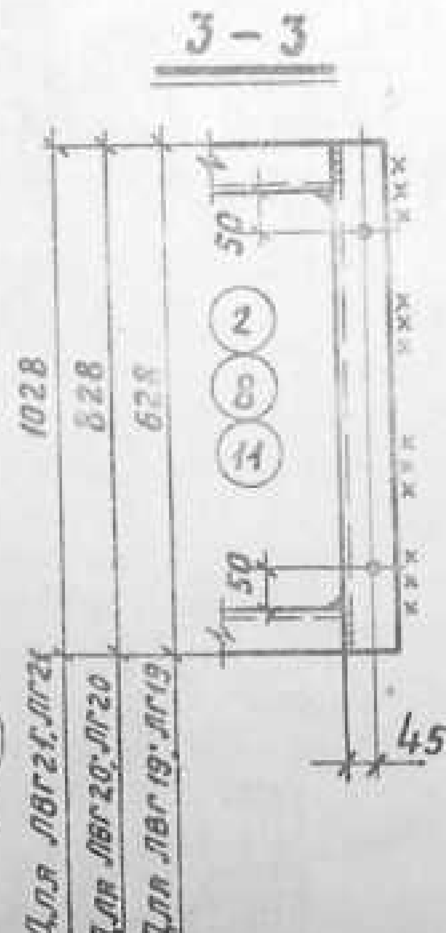
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ16; ЛВГ17; ЛВГ18		⊿ 4	21,4		Э42	
ЛГ16; ЛГ17; ЛГ18			13,6			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 12









Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ19	1	⊏ 16	5946	1	1	84,4	169	255	
	2	∟ 75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	— 250×5	500	20	—	3,1	62		Просечно-выт. лист ПВ-510
	4	— 70×6	235	2	—	0,8	2		
	5	— 40×4	185	40	—	0,2	8		
	6	— 110×4	146	14	—	0,5	7		
	1% на сварные швы						3		
ЛГ19	Дет. 1,2,4,6 по марке ЛВГ19						182	269	
	7	— 250×4	500	20	—	4,2	84		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		
ЛВГ20	Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ19						186	281	
	8	∟ 75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	— 250×5	700	20	—	4,3	86		Просечно-выт. лист ПВ-510.
	1% на сварные швы						3		
ЛГ20	Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ19						178	303	
	8	∟ 75×6	828	1	—	5,7	6		
	10	— 250×4	700	20	—	5,8	116		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		
ЛВГ21	Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ19						186	308	
	11	∟ 75×6	1028	1	—	7,1	7		
	12	— 250×5	900	20	—	5,6	112		Просечно-выт. лист ПВ-510.
	1% на сварные швы						3		
ЛГ21	Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ19						178	338	
	11	∟ 75×6	1028	1	—	7,1	7		
	13	— 250×4	900	20	—	7,5	150		Рифлен. ст
	1% на сварные швы						3		

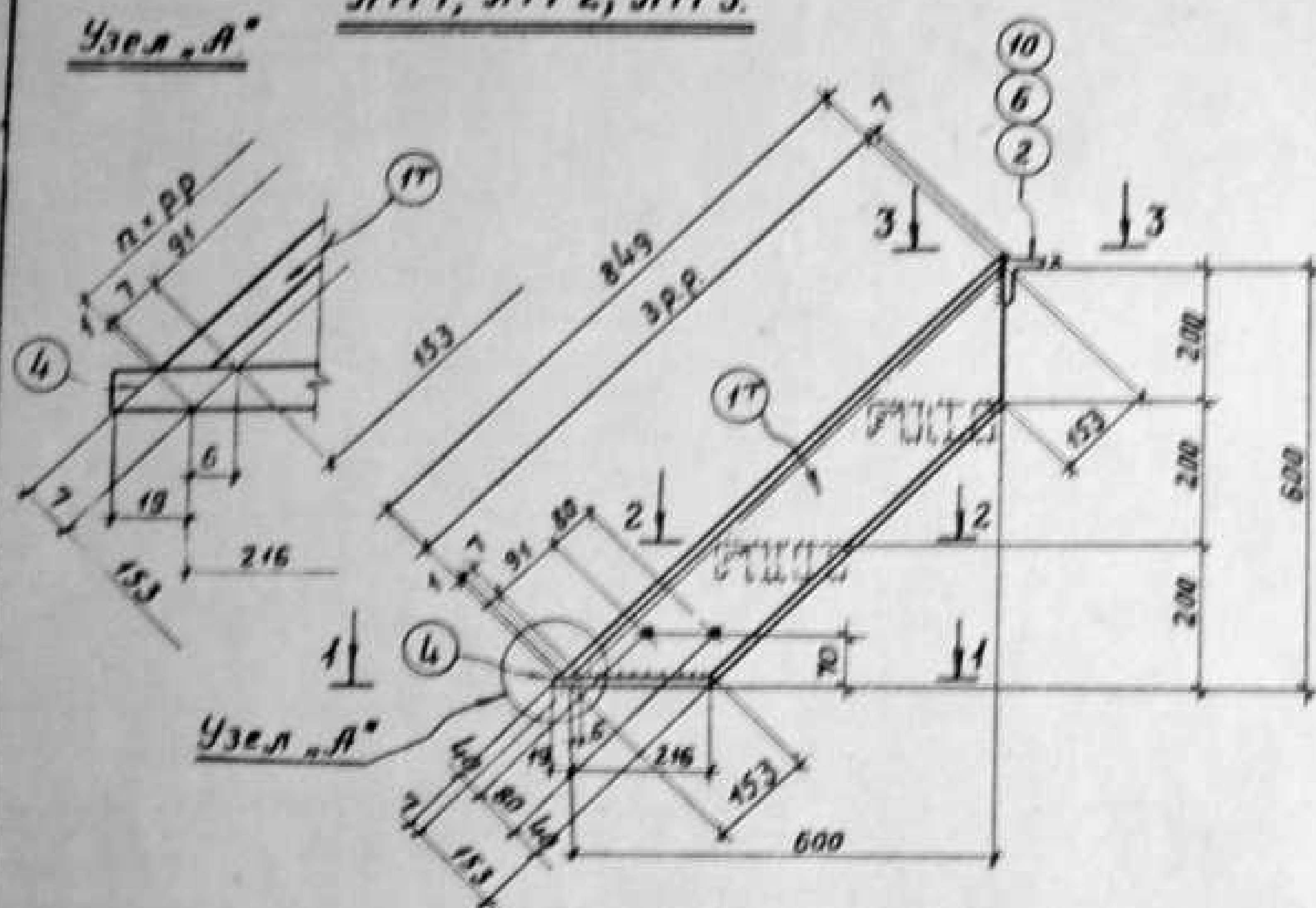
Примечания

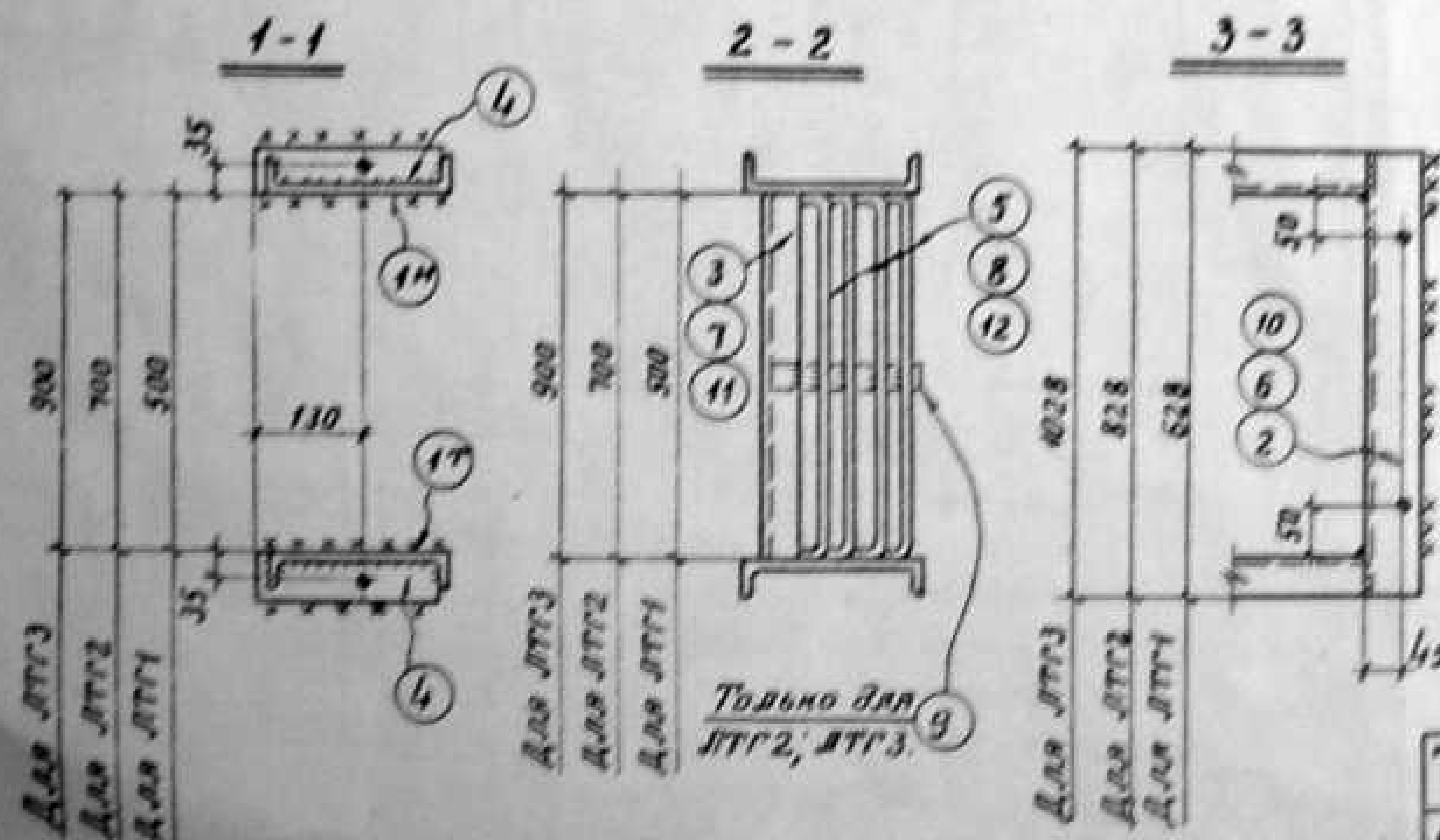
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк	Длина, м общ.	Тип электрода.	Примечание
ЛВГ19; ЛВГ20; ЛВГ21.		⊿ 4	25,0		Э42	
ЛГ19; ЛГ20; ЛГ21.			15,8			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 13





Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛТГ1	1	⊏16	855	1	1	12,1	24	41	
	2	∟75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	∟50×5	500	2	–	1,9	4		
	4	–70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	–40×4	569	8	–	0,7	6		
	1% на сварные швы						1		
ЛТГ2	Дет. 1,4 по марке ЛТГ1						26	47	
	6	∟75×6	828	1	–	5,7	6		
	7	∟50×5	700	2	–	2,6	5		
	8	–40×4	769	8	–	1,0	8		
	9	–40×4	215	2	–	0,3	1		
	1% на сварные швы						1		
ЛТГ3	Дет. 1;4 по марке ЛТГ1						26	52	
	9	–40×4	215	2	–	0,3	1		
	10	∟75×6	1028	1	–	7,1	7		
	11	∟50×5	900	2	–	3,4	7		
	12	–40×4	969	8	–	1,2	10		
	1% на сварные швы						1		

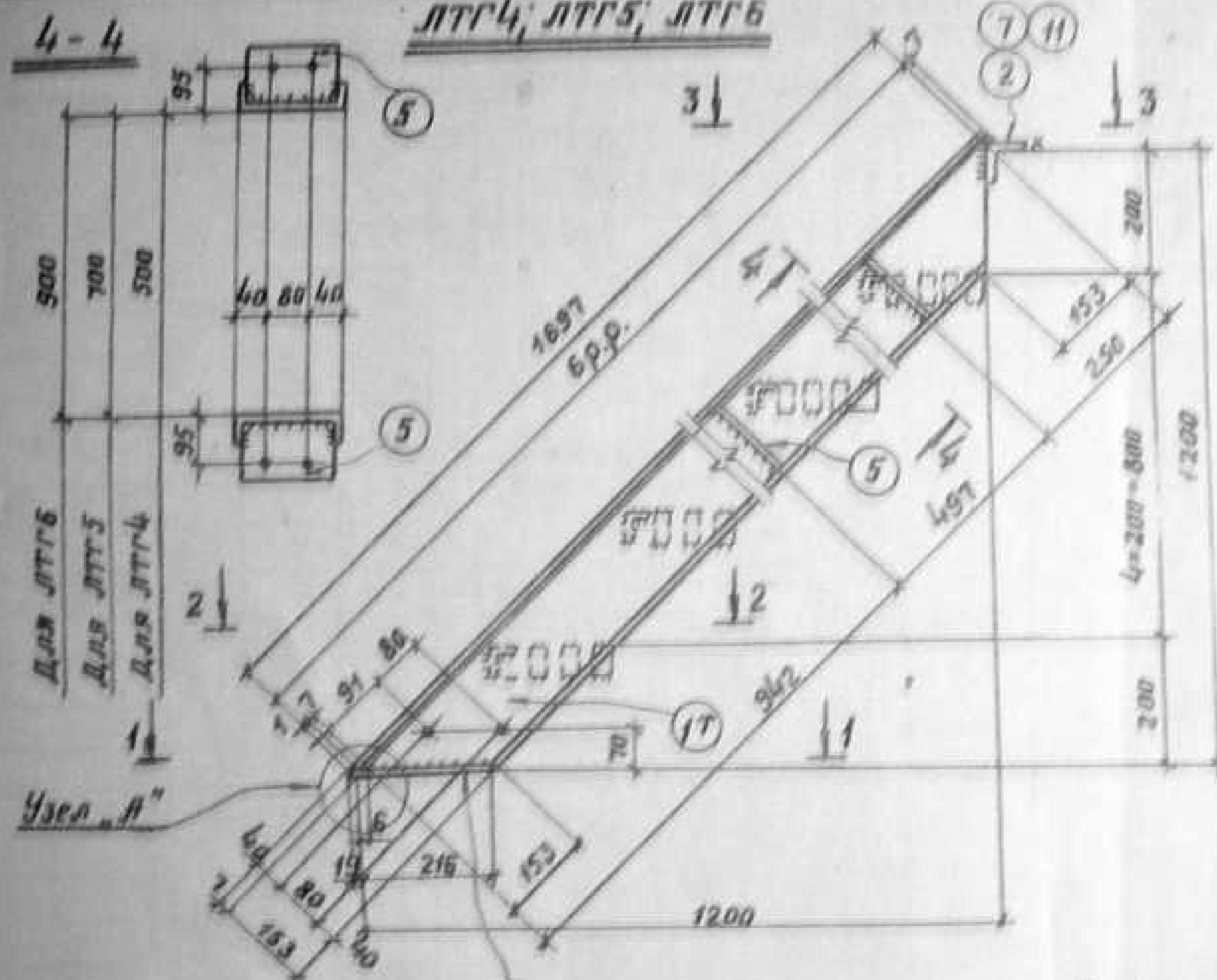
Примечания

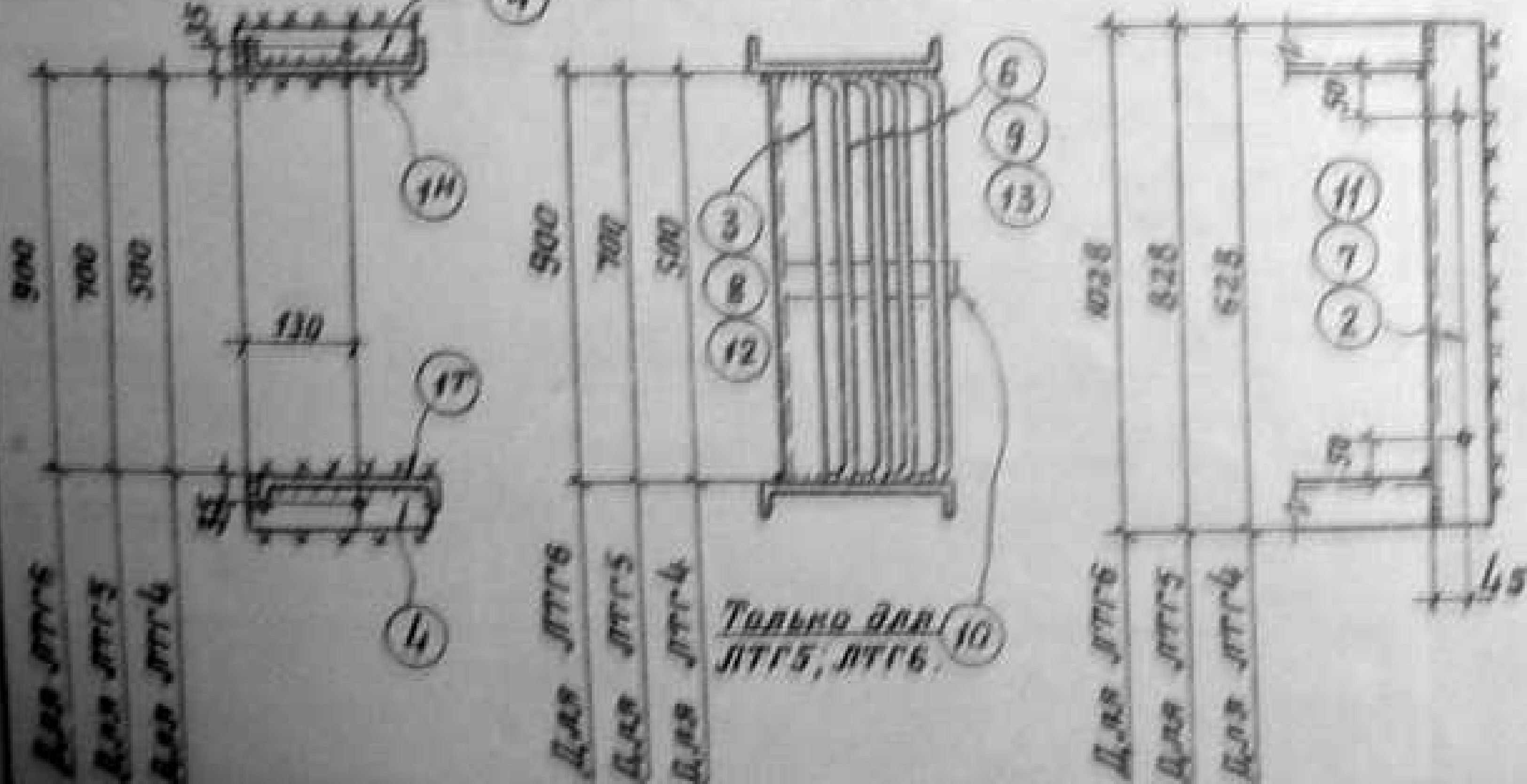
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛТГ1		4	2,0		Э42	
ЛТГ2			2,0			
ЛТГ3			2,0			

ТК	Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.	Серия 1.4[illegible]
1973г.		Выпуск 4 · Лист 14





Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛТГ4	1	[16	1703	1	1	24,2	48	81	
	2	L 75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	L 50×5	500	5	–	1,9	10		
	4	– 70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	– 110×4	146	4	–	0,5	2		
	6	– 40×4	569	20	–	0,7	14		
	1% на сварные швы						1		
ЛТГ5	Дет. 1, 4, 5 марке ЛТГ1						52	94	
	7	L 75×6	828	1	–	5,7	6		
	8	L 50×5	700	5	–	2,6	13		
	9	– 40×4	769	20	–	1,0	20		
	10	– 40×4	215	5	–	0,3	2		
	1% на сварные швы						1		
ЛТГ6	Детали 1, 4, 5 по марке ЛТГ1						52	103	
	10	– 40×4	215	5	–	0,3	2		
	11	L 75×6	1028	1	–	7,1	7		
	12	L 50×5	900	5	–	3,4	17		
	13	– 40×4	969	20	–	1,2	24		
	1% на сварные швы						1		

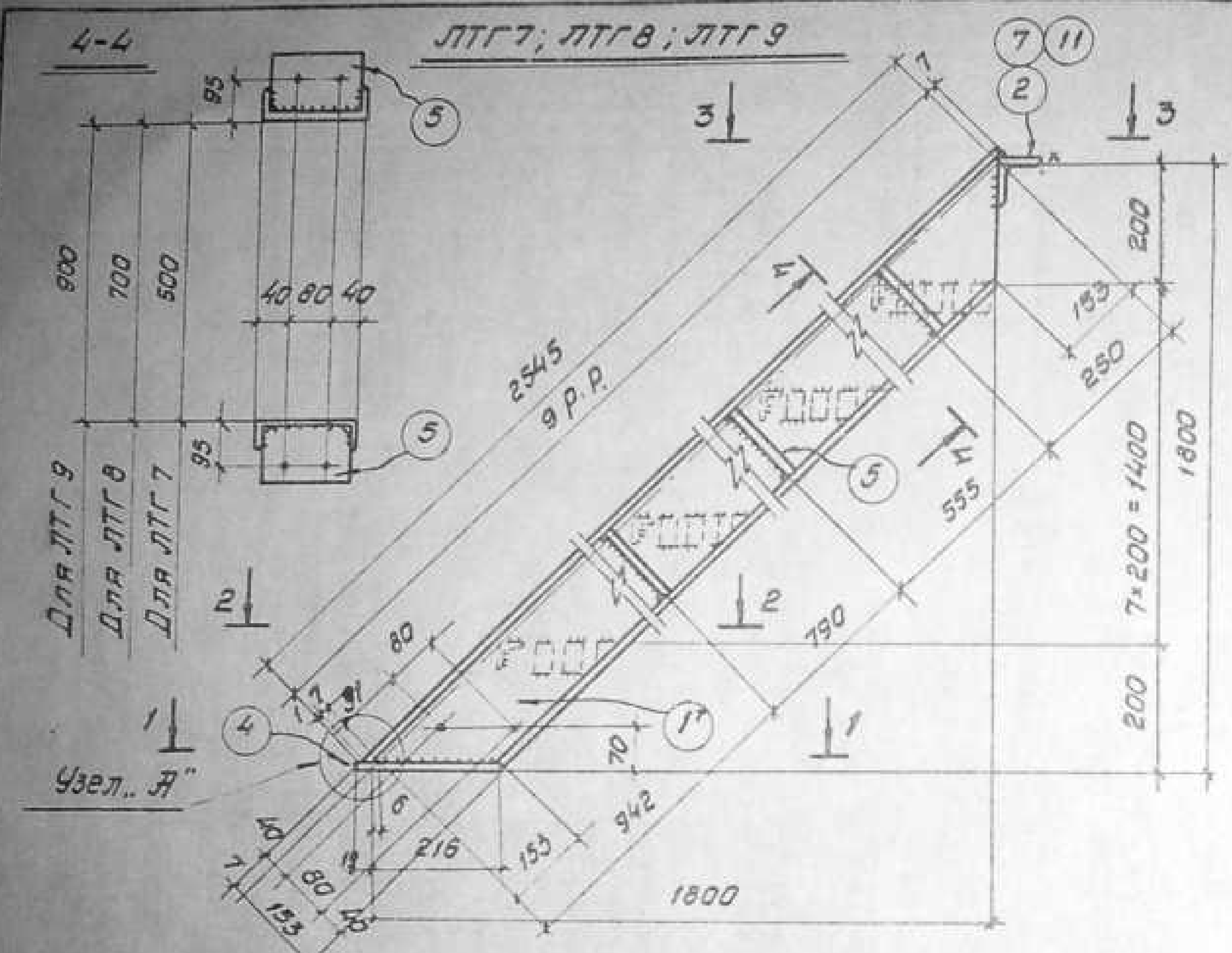
Примечания

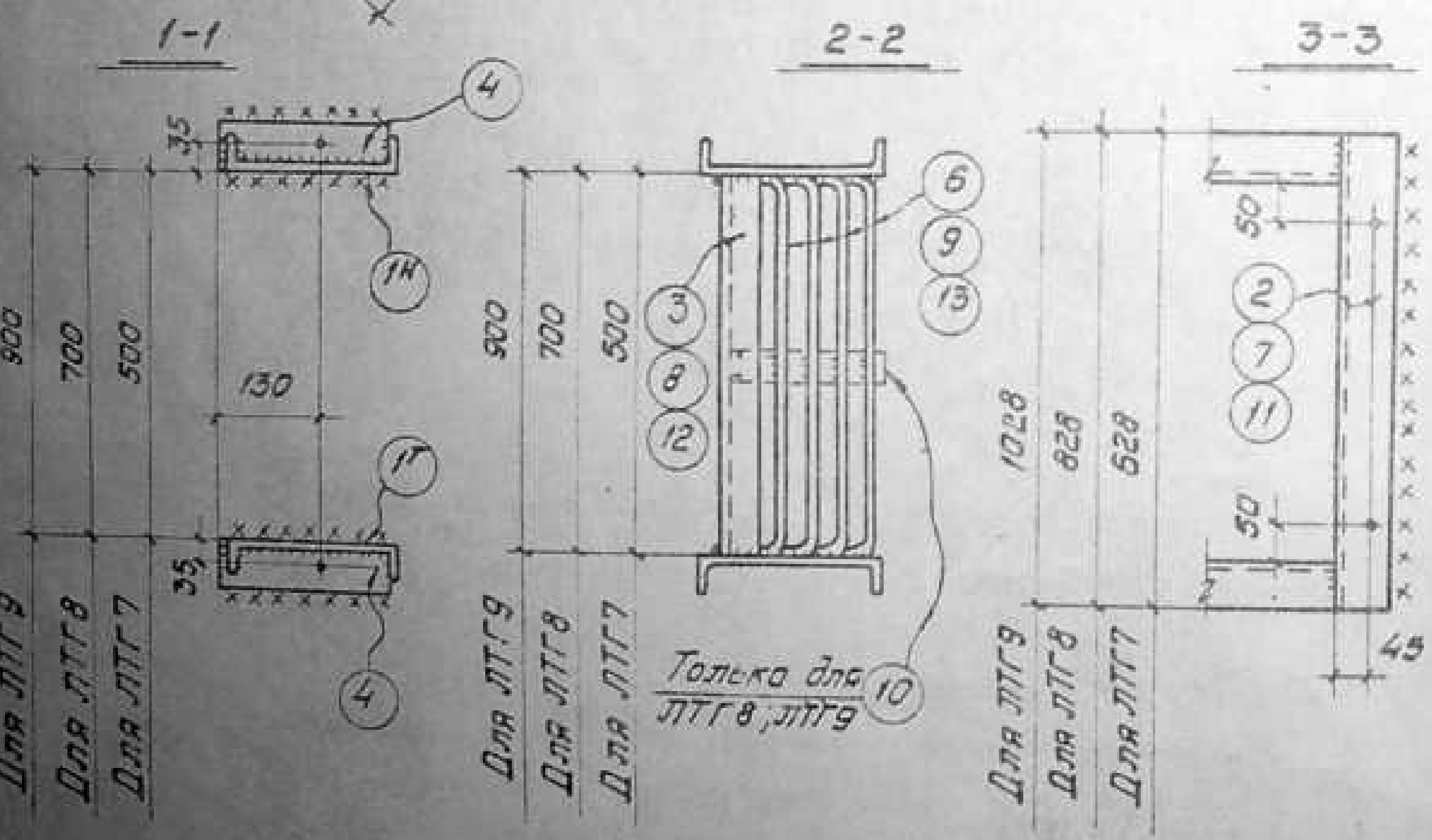
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 14.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ЛТГ4		◺ 4	6,4		Э42	
ЛТГ5			6,4			
ЛТГ6			6,4			

ТК 1973 г.	Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 15





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
ЛТГ7	1	⊏16	2351	1	1	36,2	72	119	
	2	∠75×6	828	1	—	4,3	4		
	3	∠50×5	500	8	—	1,9	15		
	4	—70×6	235	2	—	0,8	2		
	5	—110×4	146	6	—	0,5	3		
	6	—40×4	569	32	—	0,7	22		
	1 % на сварные швы						1		
ЛТГ8	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 7						77	139	
	7	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	8	∠50×5	700	8	—	2,6	21		
	9	—40×4	769	32	—	1,0	32		
	10	—40×4	215	8	—	0,3	2		
	1 % на сварные швы						1		
ЛТГ9	Дет. 1; 4; 5 по марке ЛТГ7						77	153	
	10	—40×4	215	8	—	0,3	2		
	11	∠75×6	1028	1	—	7,1	7		
	12	∠50×5	900	8	—	3,4	27		
	13	—40×4	969	32	—	1,2	38		
	1 % на сварные швы						2		

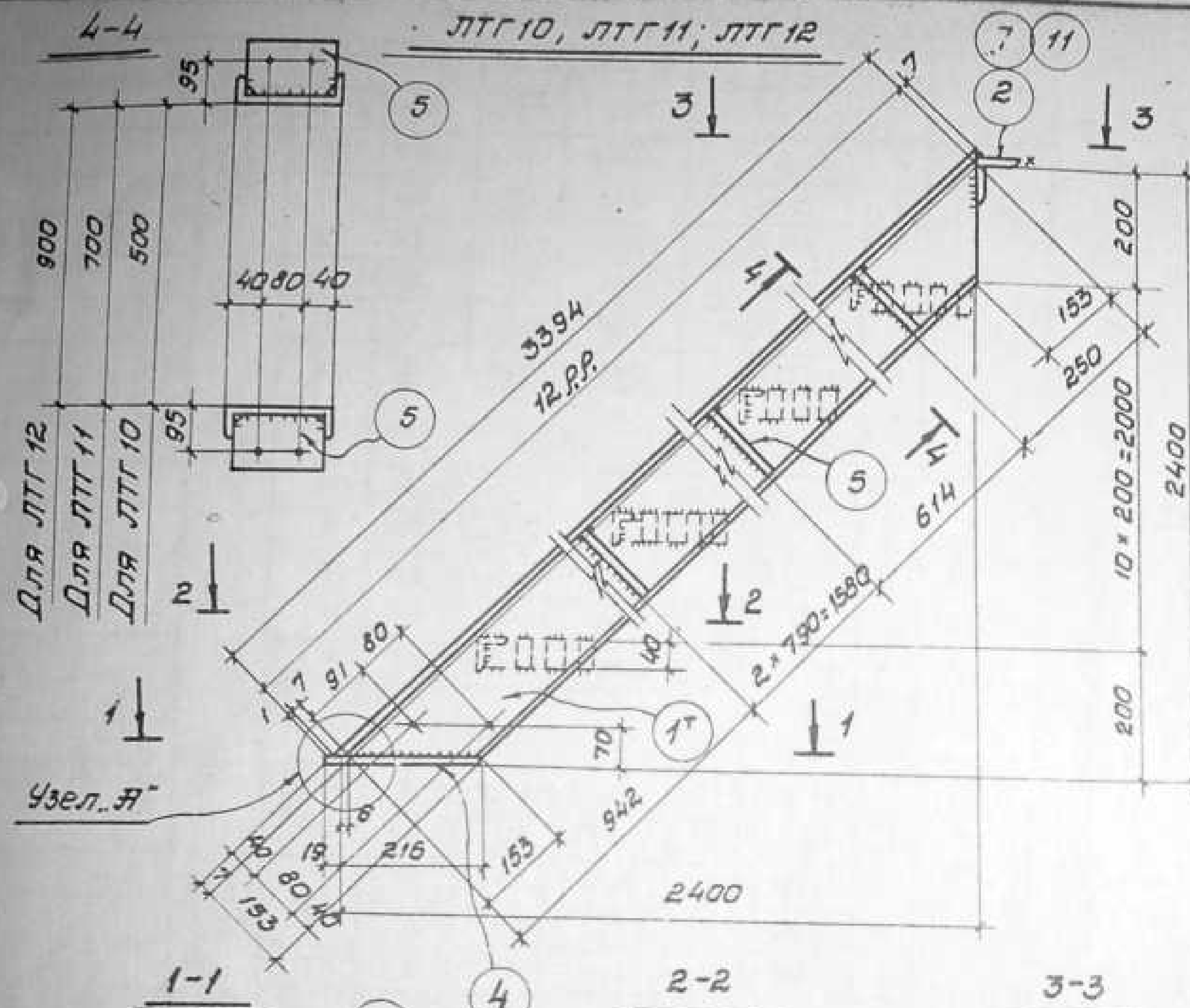
Примечания

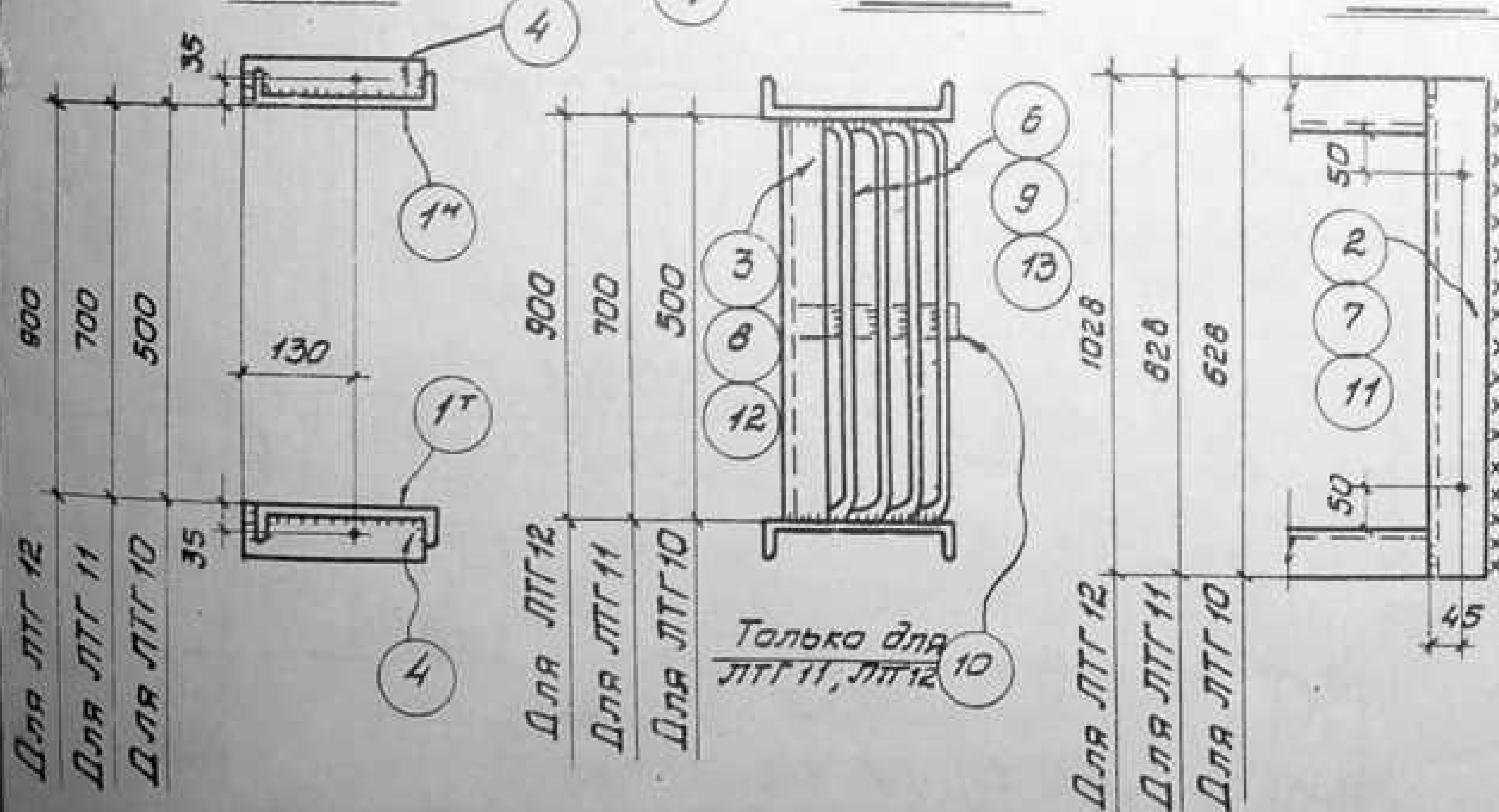
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42. ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 14

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
ЛТГ7		⊾4	9,4		Э42	
ЛТГ8			9,4			
ЛТГ9			9,4			

ТК 1973 г.	Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 16





Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
ЛТГ10	1	[16	3400	1	1	48,3	97	161	
	2	∠75 × 6	628	1	–	4,3	4		
	3	∠50 × 5	500	11	–	1,9	21		
	4	–70 × 6	235	2	–	0,8	2		
	5	–110 × 4	146	8	–	0,5	4		
	6	–40 × 4	569	44	–	0,7	31		
	1 % на сварные швы						2		
ЛТГ11	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ10						103	187	
	7	∠75 × 6	828	1	–	5,7	6		
	8	∠50 × 5	700	11	–	2,6	29		
	9	–40 × 4	769	44	–	1,0	44		
	10	–40 × 4	215	11	–	0,3	3		
	1 % на сварные швы						2		
ЛТГ12	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ10						103	205	
	10	–40 × 4	215	11	–	0,3	3		
	11	∠75 × 6	1028	1	–	7,1	7		
	12	∠50 × 5	900	11	–	3,4	37		
	13	–40 × 4	969	44	–	1,2	53		
	1 % на сварные швы						2		

Примечания

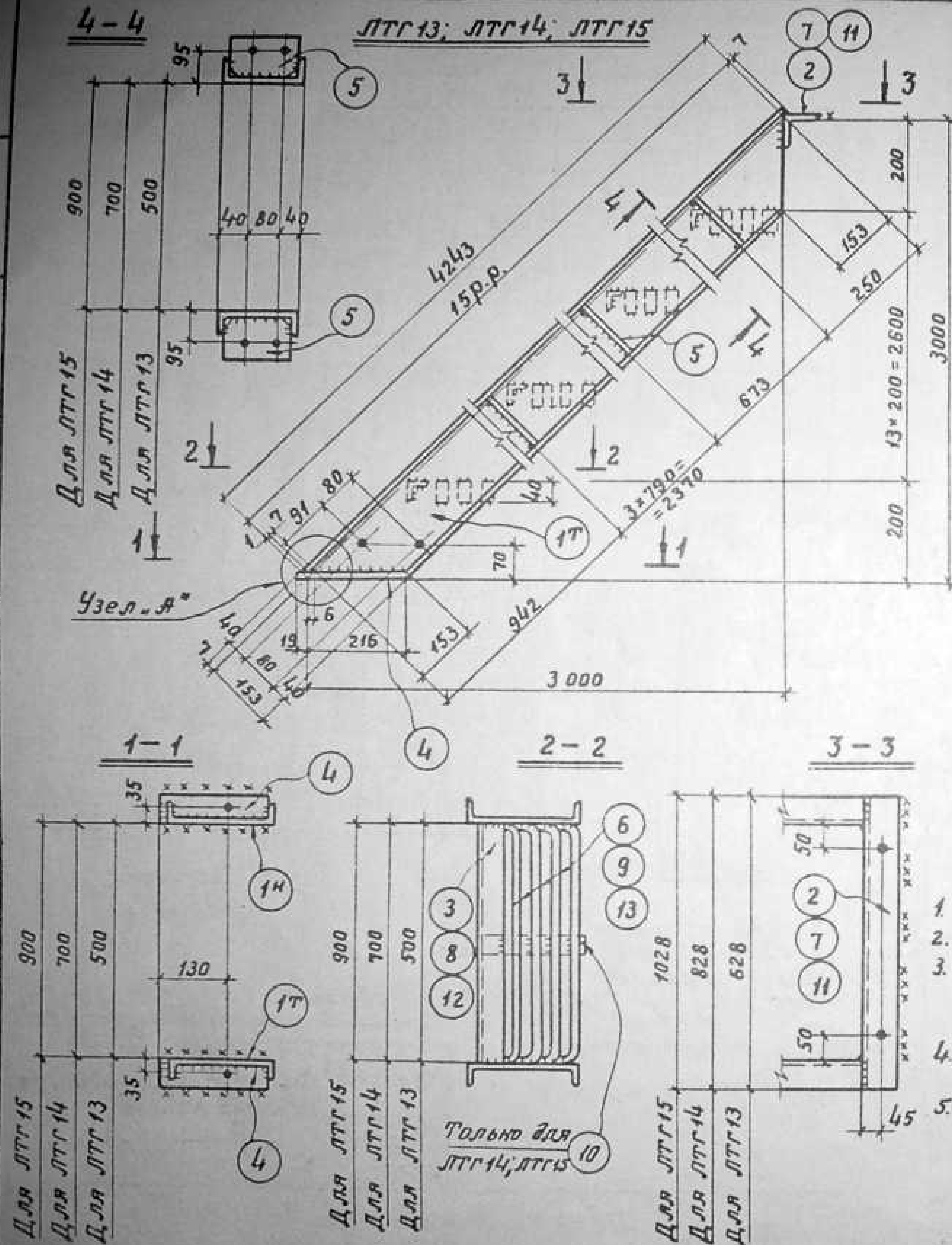
1. Все дыры d_o=15 мм.
2. Все сварные швы $h_ш$ = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1
5. Узел „А" см. лист 14

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
ЛТГ10		⌊4	12,4		Э42	
ЛТГ11			12,4			
ЛТГ12			12,4			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ10 ; ЛТГ11 ; ЛТГ12	Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 17

Дата выпуска



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛТГ 13	1	⊏ 16	4249	1	1	60,3	121	200	
	2	└ 75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	└ 50×5	500	14	—	1,9	27		
	4	— 70×6	235	2	—	0,8	2		
	5	— 110×4	146	10	—	0,5	5		
	6	— 40×4	569	56	—	0,7	39		
	1% на сварные швы						2		
ЛТГ 14	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13						128	232	
	7	└ 75×6	828	1	—	5,7	6		
	8	└ 50×5	700	14	—	2,6	36		
	9	— 40×4	769	56	—	1,0	56		
	10	— 40×4	215	14	—	0,3	4		
	1% на сварные швы						2		
ЛТГ 15	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13						128	256	
	10	— 40×4	215	14	—	0,3	4		
	11	└ 75×6	1028	1	—	7,1	7		
	12	└ 50×5	900	14	—	3,4	48		
	13	— 40×4	969	56	—	1,2	67		
	1% на сварные швы:						2		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 14.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ЛТГ 13		◺4	15,3		Э42	
ЛТГ 14			15,3			
ЛТГ 15			15,3			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 18

ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18

4-4

Для ЛТГ18 · Для ЛТГ17 · Для ЛТГ16

Узел „А“

1-1

2-2

Только для ЛТГ17; ЛТГ18

3-3

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк	Примечание
ЛТГ16	1	[16	5097	1	1	72,4	145	239	
	2	∠75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	∠50×5	500	17	–	1,9	32		
	4	–70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	–110×4	146	12	–	0,5	6		
	6	–40×4	569	68	–	0,7	48		
	1 % на сварные швы						2		
ЛТГ17	Дет 1,4,5 по марке ЛТГ16						153	279	
	7	∠75×6	828	1	–	5,7	6		
	8	∠50×5	700	17	–	2,6	44		
	9	–40×4	769	68	–	1,0	68		
	10	–40×4	215	17	–	0,3	5		
	1 % на сварные швы						3		
ЛТГ18	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ16						153	308	
	10	–40×4	215	17	–	0,3	5		
	11	∠75×6	1028	1	–	7,1	7		
	12	∠50×5	900	17	–	3,4	58		
	13	–40×4	969	68	–	1,2	82		
	1 % на сварные швы						3		

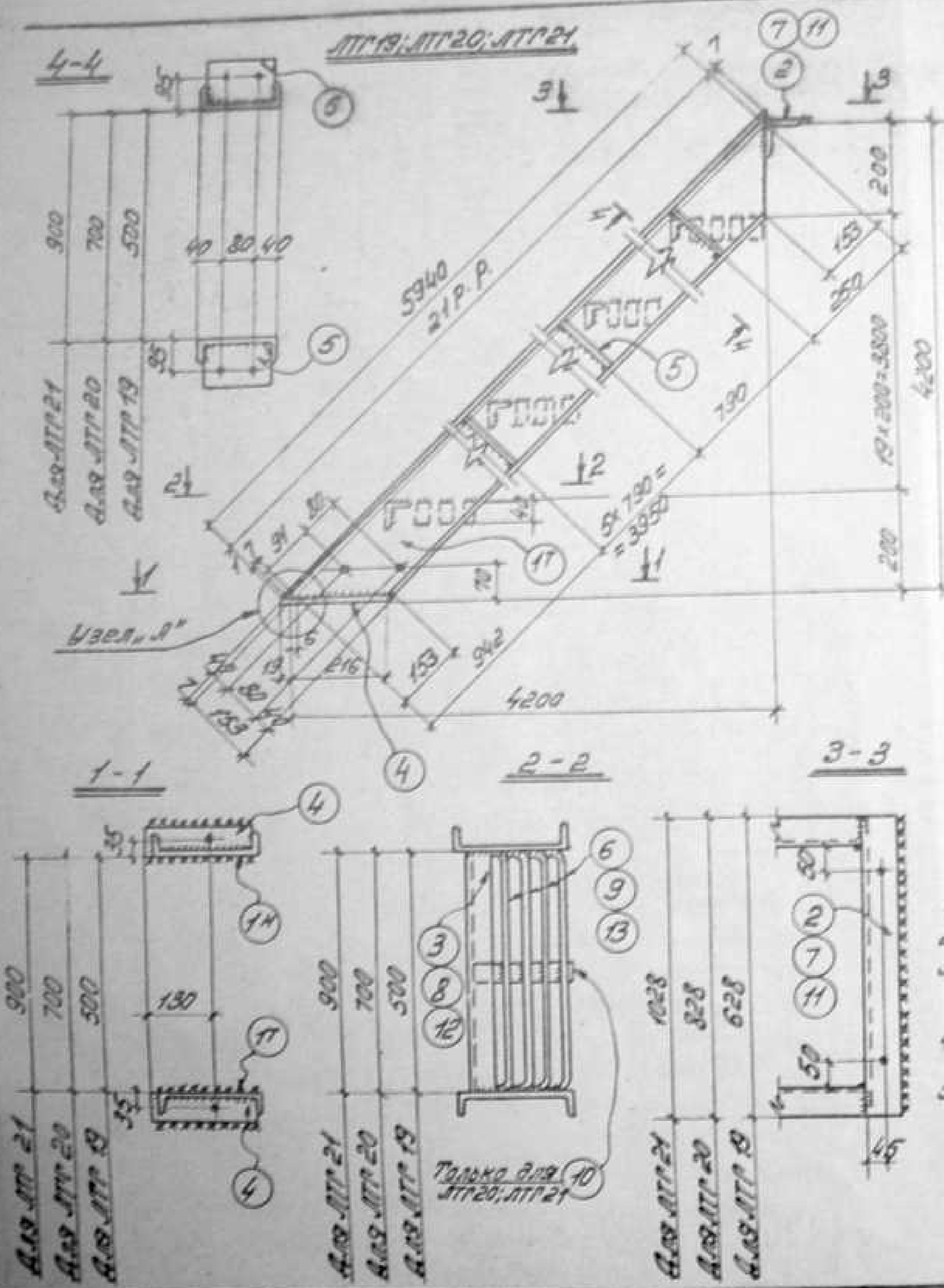
Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А“ см. лист 14

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ЛТГ16		◺4	18,3		Э42	
ЛТГ17			18,3			
ЛТГ18			[illegible]			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 19



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛТГ19	1	[16	5946	1	1	84.4	169	279	
	2	∠75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∠50×5	500	20	—	1.9	38		
	4	−70×6	235	2	—	0.8	2		
	5	−114×4	146	14	—	0.5	7		
	6	−40×4	569	80	—	0.7	56		
	1% на сварные швы						3		
ЛТГ20	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ19						178	325	
	7	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∠50×5	700	20	—	2.6	52		
	9	−40×4	769	80	—	1.0	80		
	10	−40×4	215	20	—	0.3	6		
	1% на сварные швы						3		
ЛТГ21	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ19						178	359	
	10	−40×4	215	20	—	0.3	6		
	11	∠75×6	1028	1	—	7.1	7		
	12	∠50×5	900	20	—	3.4	68		
	13	−40×4	969	80	—	1.2	96		
	1% на сварные швы						4		

Примечания

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „Я" см. лист 14.

Таблица сварных швов

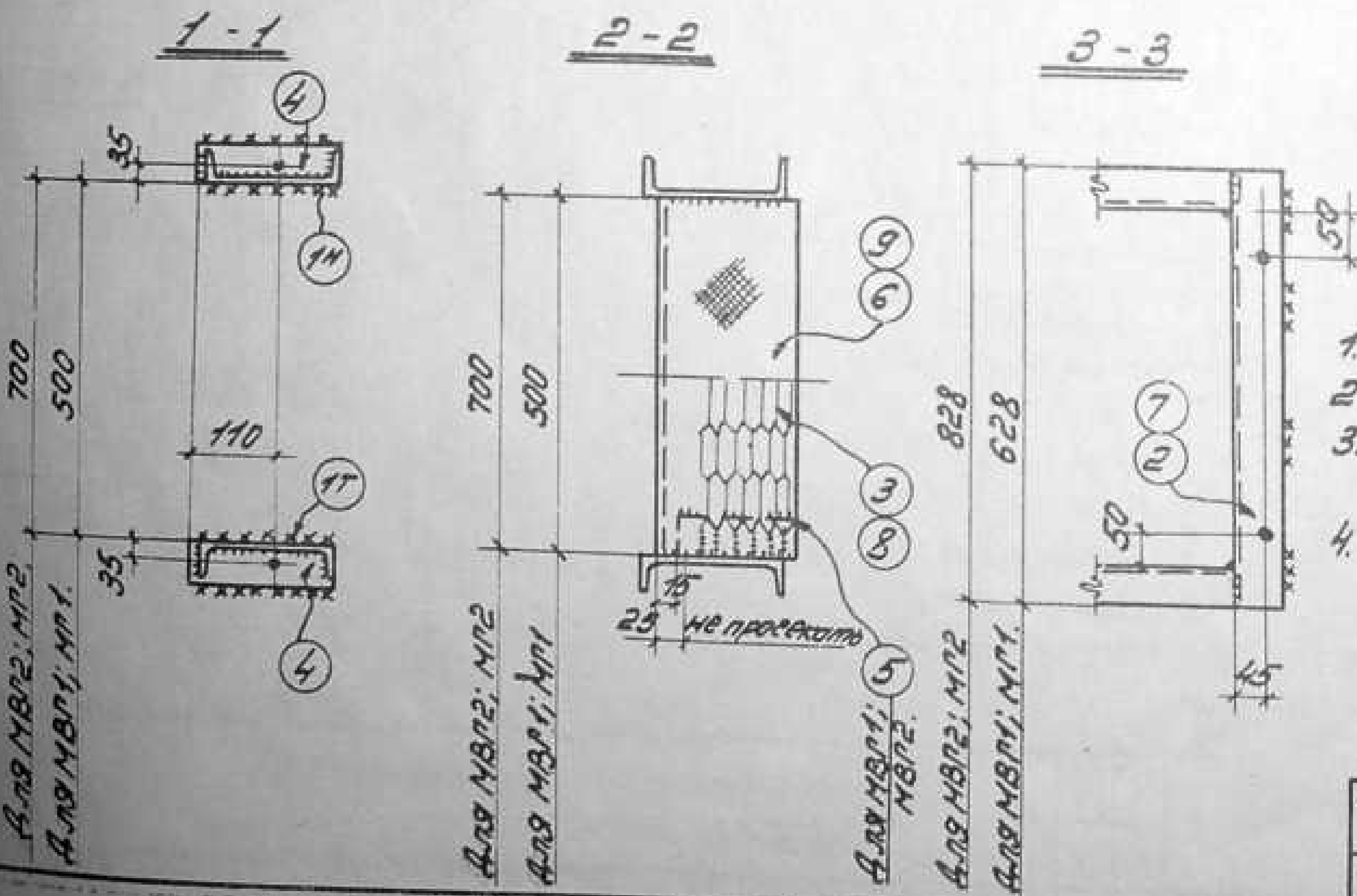
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛТГ19		4	21.3		Э42	
ЛТГ20			21.3			
ЛТГ21			[illegible]			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21.	Серия [illegible] Выпуск 4 Лист [illegible]

Узел „А"

МВГ1; МГ1; МВГ2; МГ2.

Узел „Б"



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ1	1	[16	698	1	1	9,9	20	30	
	2	∠75×5	628	1	—	4,3	4		
	3	-230×5	500	1	—	2,8	3		Просечно-вытяж. л. ПВ-510
	4	- 70×6	200	2	—	0,7	1		
	5	- 40×4	165	2	—	0,2	1		
	1% на сварные швы						1		
МГ1	Детали 1,2,4, по марке МВГ1						25	30	
	6	-230×4	500	1	—	3,8	4		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
МВГ2	Детали 1,4,5 по марке МВГ1						22	33	
	7	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	8	-230×5	700	1	—	4,0	4		Просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
МГ2	Детали 1,4 по марке МВГ1						21	33	
	7	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	-230×4	700	1	—	5,4	5		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

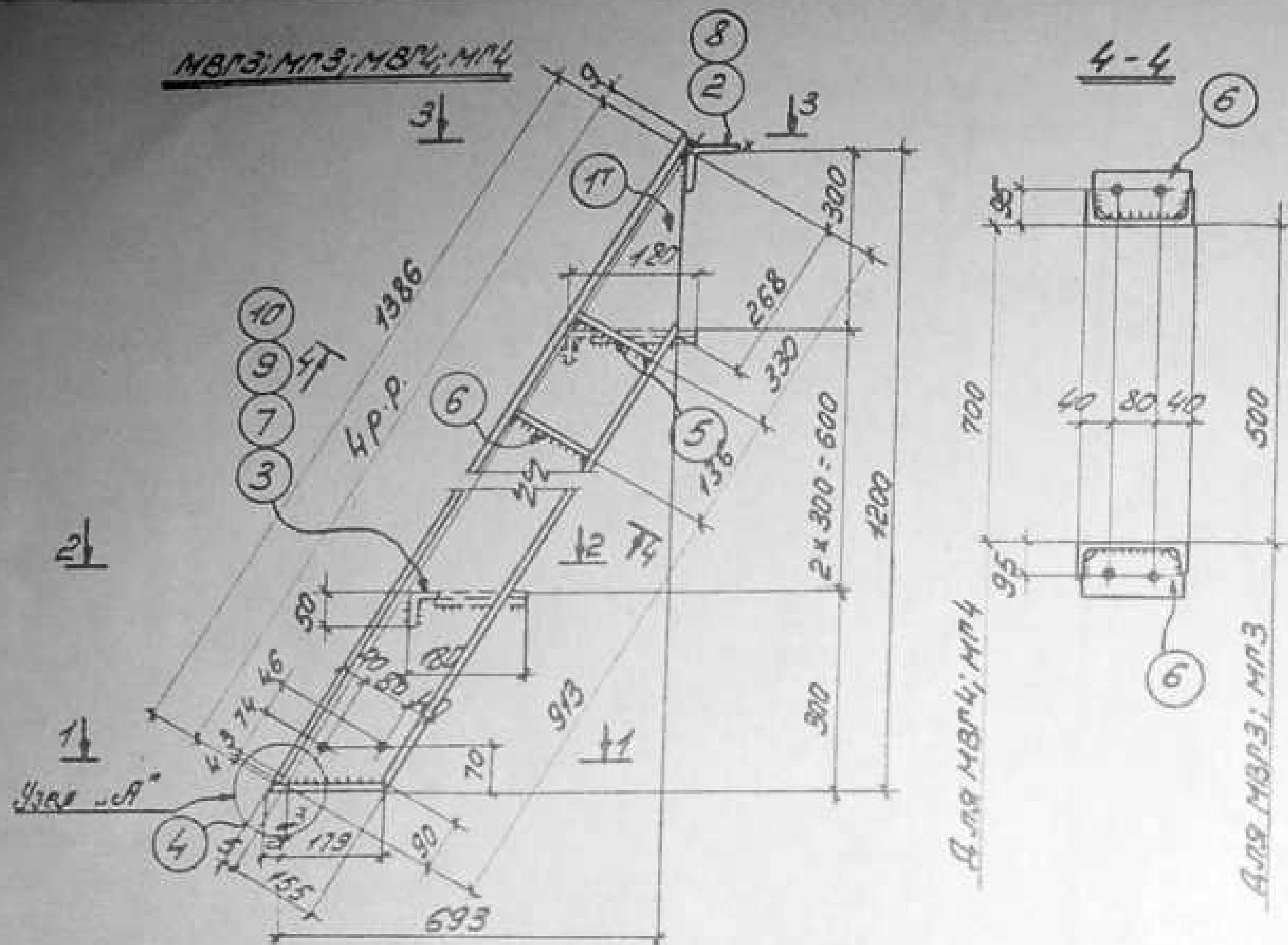
Примечания

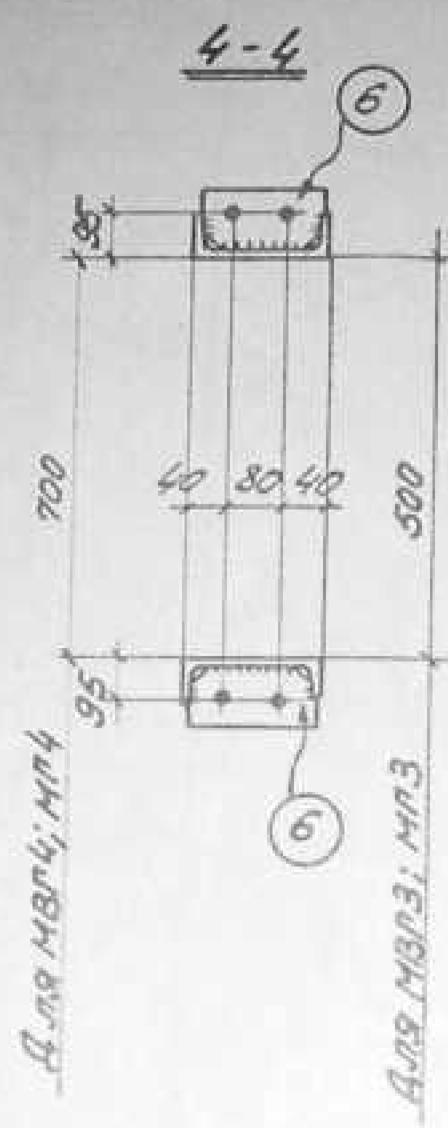
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

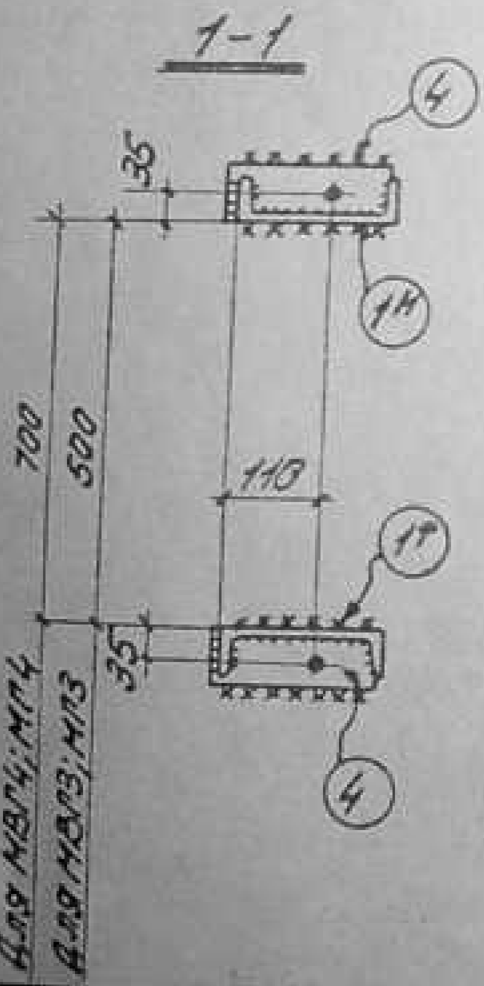
Таблица сварных швов.

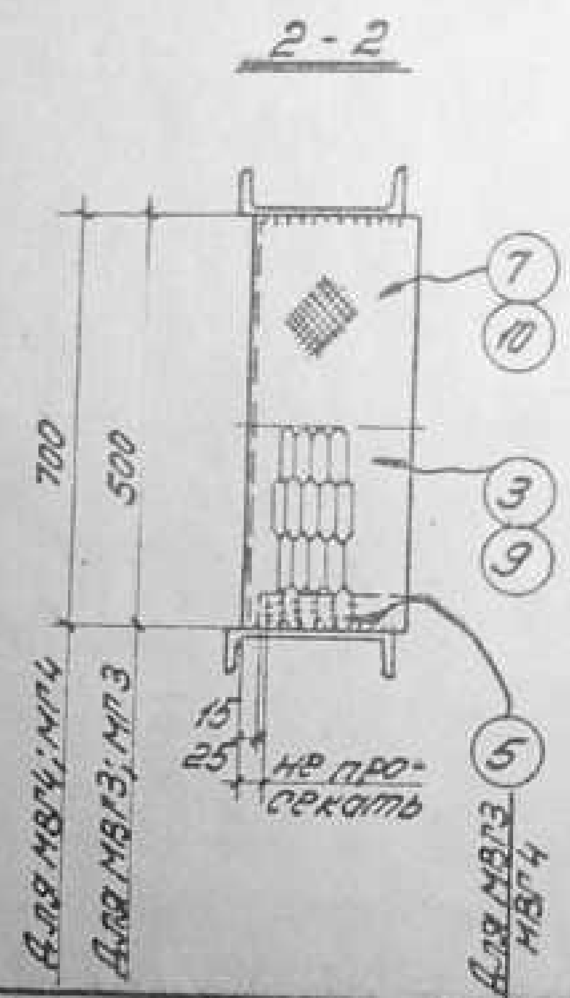
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
МВГ1		⊿4	2,0		Э42	
МГ1			1,6			
МВГ2			2,0			
МГ2			1,6			

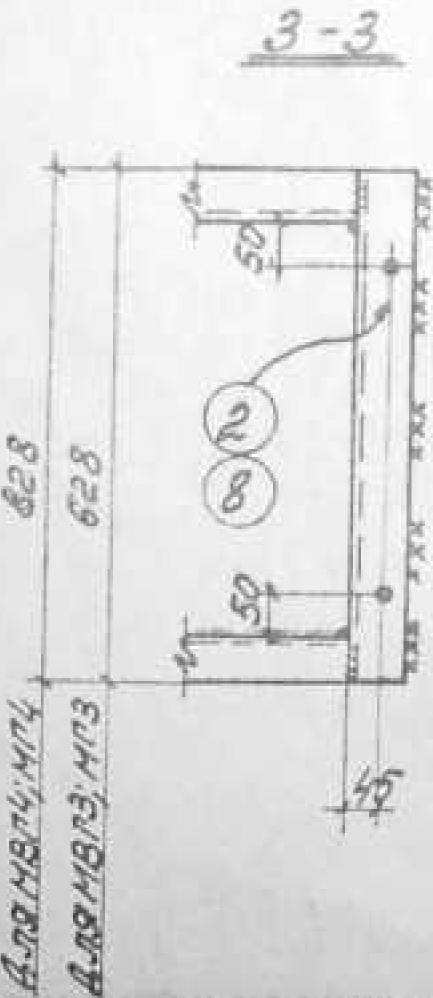
ТК 1973г.	Лестничные марши МВГ1; МГ1; МВГ2; МГ2.	Серия 1459-2, Выпуск 4, Лист 21











Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ3	1	⊏16	1391	1	1	19,8	40	57	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	-230×5	500	3	—	2,8	8		просечно-выт. лист
	4	-70×6	200	2	—	0,7	1		
	5	-40×4	165	6	—	0,2	1		
	6	-110×4	146	4	—	0,5	2		
	1% на сварные швы						1		
МГ3	Дет. 1,2,4,6 по марке МВГ3						47	59	
	7	-230×4	500	3	—	3,8	11		рифл. ст.
	1% на сварные швы						1		
МВГ4	Дет. 1,4,5,6 по марке МВГ3						44	63	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	-230×5	700	3	—	4,0	12		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
МГ4	Дет. 1,4,6 по марке МВГ3						43	66	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	10	-230×4	700	3	—	5,4	16		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему смотрите лист 2.
5. Узел „А" см. лист 21.

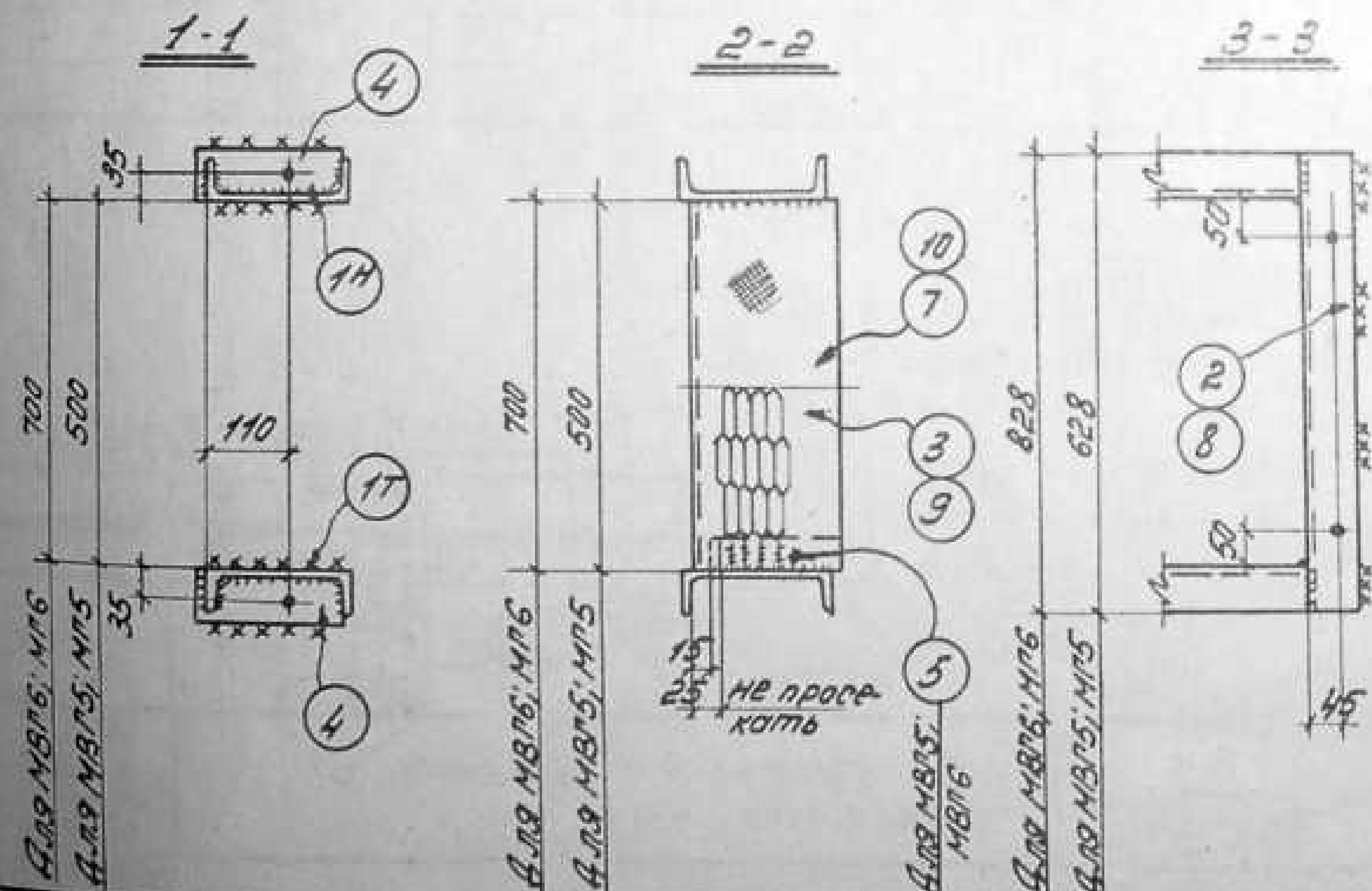
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ3		4	4,5		Э42	
МГ3			3,4			
МВГ4			4,5			
МГ4			3,4			

ТК 1973г.	Лестничные марши МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 22

МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6

4-4



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ5	1	[16	2083	1	1	29,6	59	83	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	-230×5	500	5	—	2,8	14		Просечн.-выт. лист ПВ-510
	4	-70×6	200	2	—	0,7	1		
	5	-40×4	165	10	—	0,2	2		
	6	-110×4	146	4		0,5	2		
	1% на сварные швы						1		
МГ5	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ5						66	86	
	7	-230×4	500	5	—	3,8	19		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
МВГ6	Дет. 1,4,5,6 по марке МВГ5						64	91	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	-230×5	700	5	—	4,0	20		Просечн.-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
МГ6	Дет. 1,4,6 по марке МВГ5						62	96	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	10	-230×4	700	5	—	5,4	27		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотрите лист 2.
5. Узел „А" см. лист 21.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
МВГ5		⊾4	6,2		Э42	
МГ5			4,3			
МВГ6			5,2			
МГ6			4,3			

ТК 1973г.

Лестничные марши МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6.

Серия 1.459-2, Выпуск 4, Лист 23

МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8

4-4

1-1

2-2

3-3

Узел „А"

не просекать

Для МВГ7; МВГ8

Для МВГ8; МГ8

Для МВГ7; МГ7

Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечания
МВГ7	1	[16	2776	1	1	39.4	79	111	
	2	∠ 75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	— 230×5	500	7	—	2.8	20		просечно-выт. лист ПВ-510
	4	— 70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	— 40×4	165	14	—	0.2	3		
	6	— 110×4	146	6	—	0.5	3		
	1% на сварные швы						1		
МГ7	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ7						87	115	
	7	— 230×4	500	7	—	3.8	27		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
МВГ8	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ7						86	121	
	8	∠ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	— 230×5	700	7	—	4.0	28		просечно-вытяж. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
МГ8	Детали 1,4,6 по марке МВГ7						83	128	
	8	∠ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	— 230×4	700	7	—	5.4	38		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

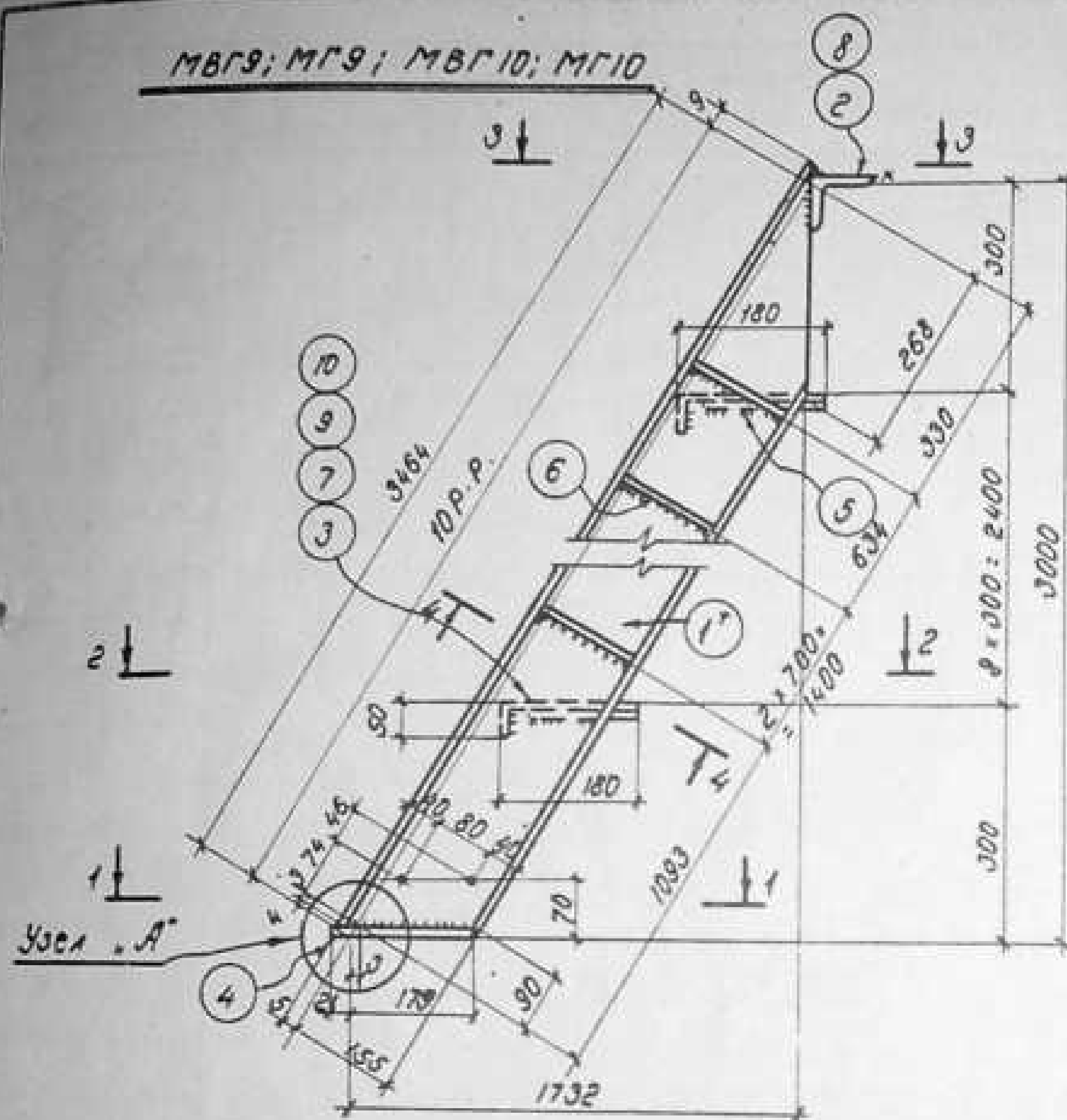
Примечания

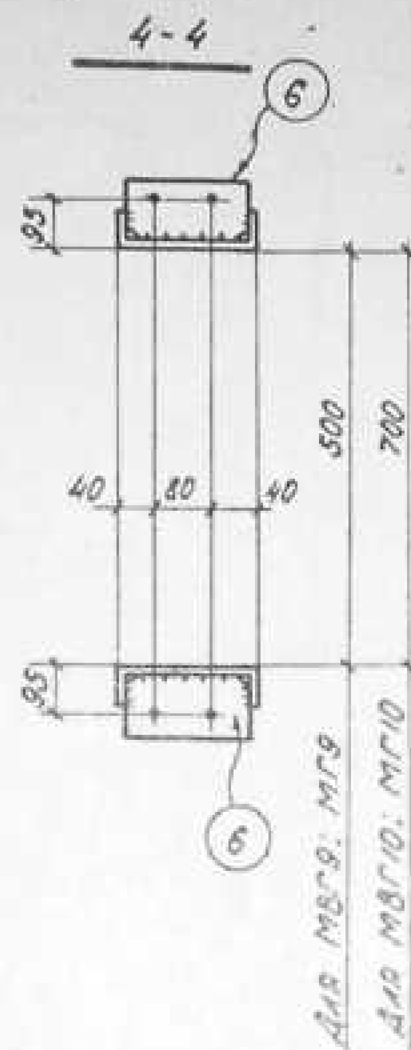
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 21.

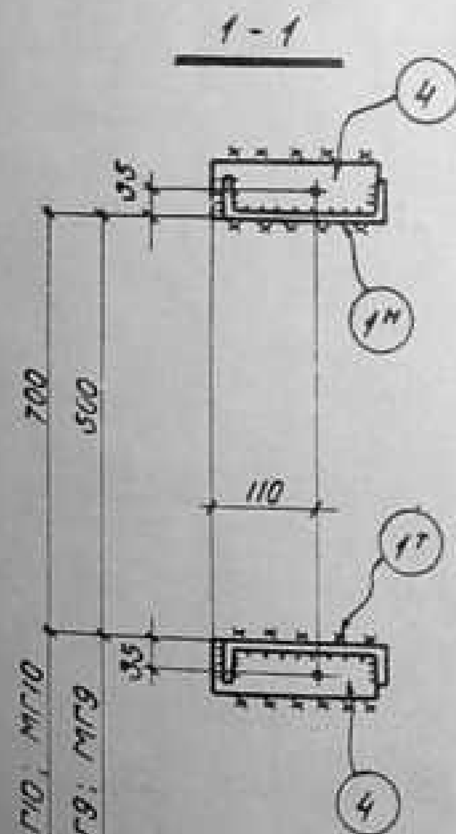
Таблица сварных швов

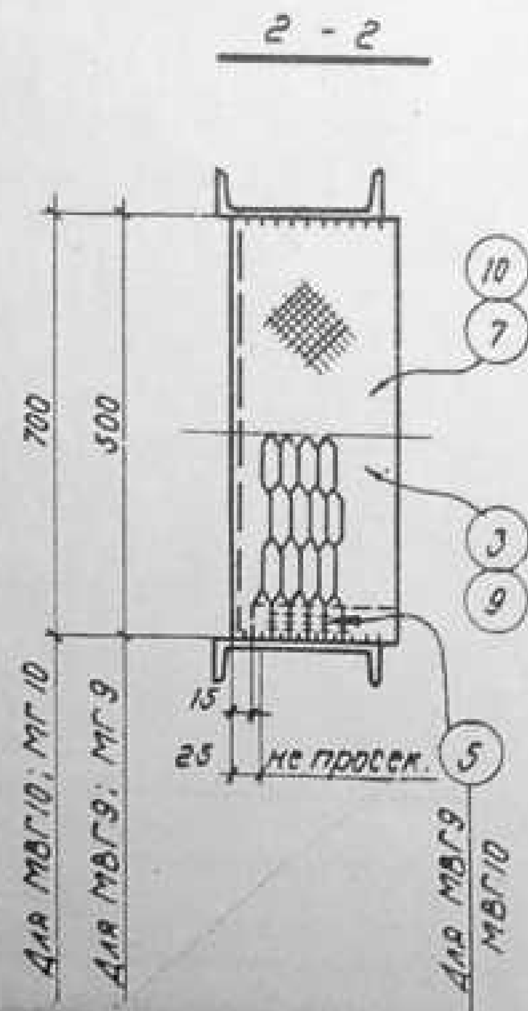
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ7		⌊4	8,3		Э42	
МГ7			5,7			
МВГ8			8,3			
МГ8			5,7			

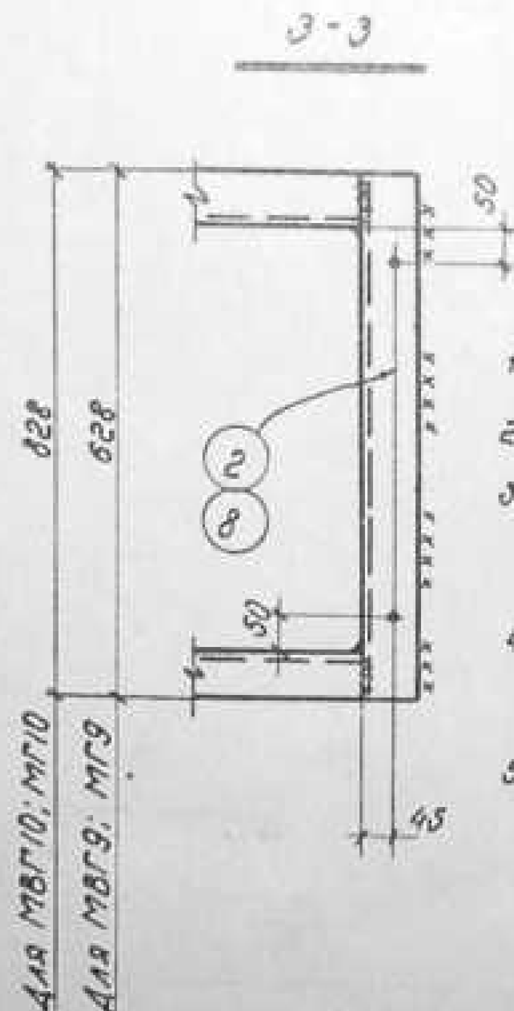
ТК 1973 г.	Лестничные марши МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 21











Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ9	1	[16	3469	1	1	49.2	98	137	
	2	∠ 75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	— 230×5	500	9	—	2.8	25		Просечно-вытяж. лист ПВ-150
	4	— 70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	— 40×4	165	18	—	0.2	4		
	6	— 110×4	146	8	—	0.3	4		
	1% на сварные швы						1		
МГ9	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ9						107	142	
	7	— 230×4	500	9	—	3.8	34		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
МВГ10	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ9						107	150	
	8	∠ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	— 230×5	700	9	—	4.0	36		Просечно-вытяж. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
МГ10	Детали 1,4,6 по марке МВГ9						103	160	
	8	∠ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	— 230×4	700	9	—	5.4	49		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		

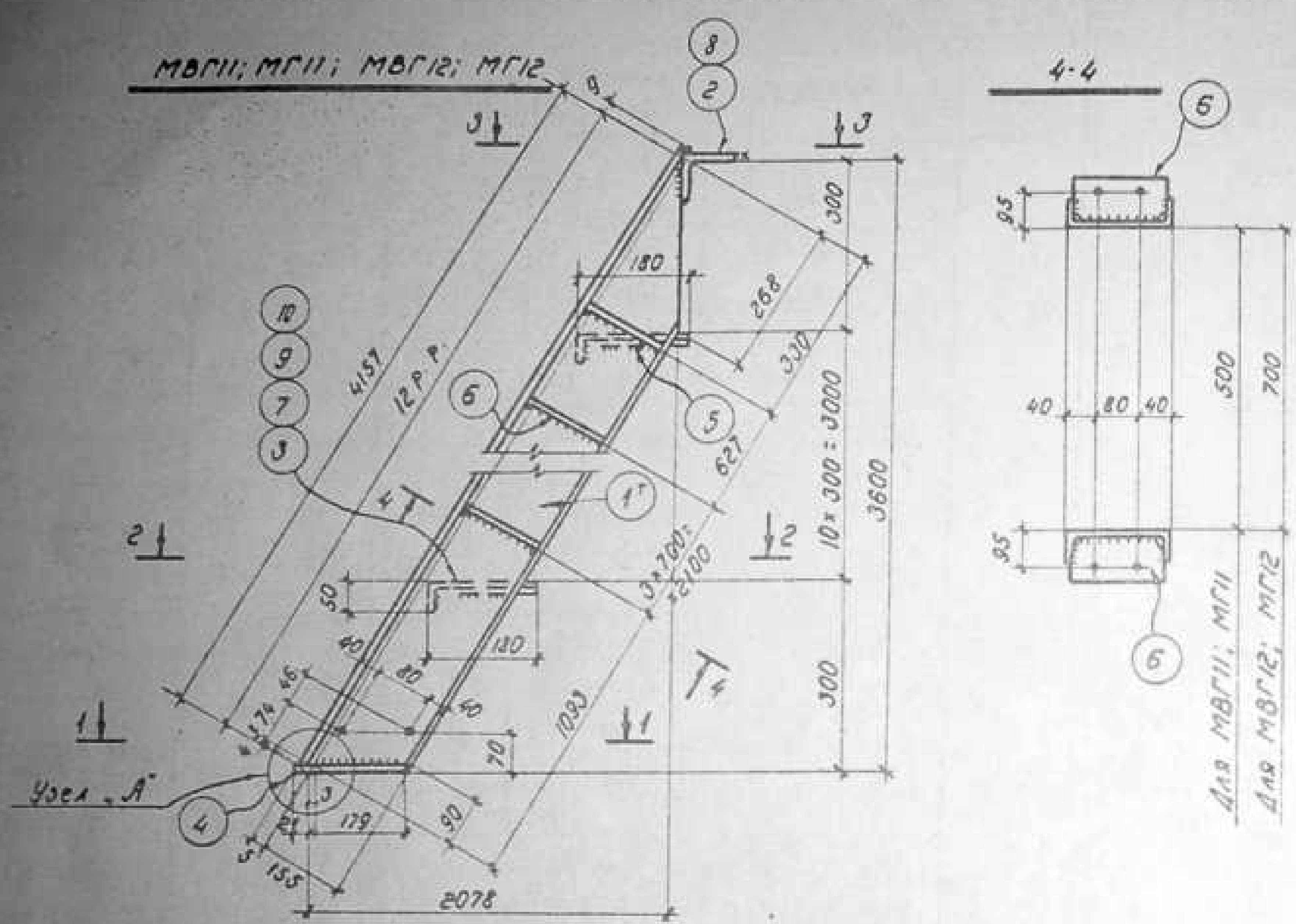
Примечания

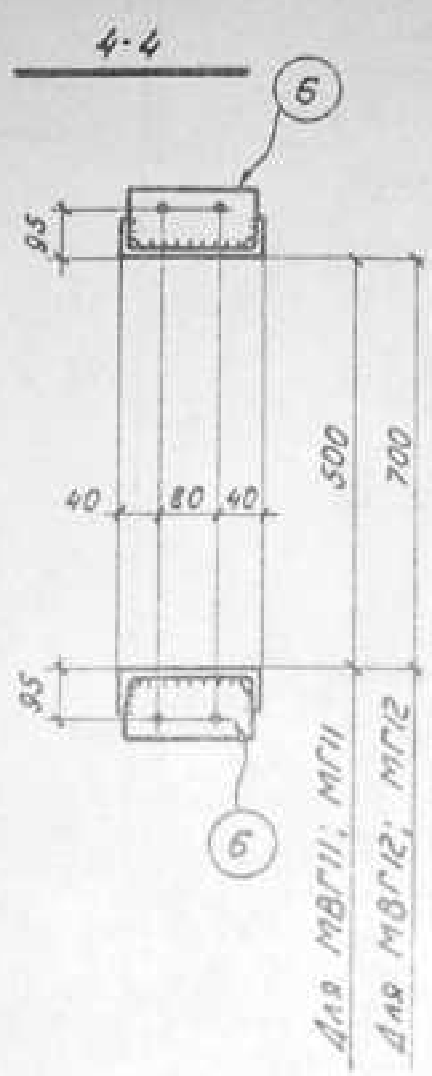
1. Все дыры d_o= 15мм.
2. Все сварные швы h= 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 21.

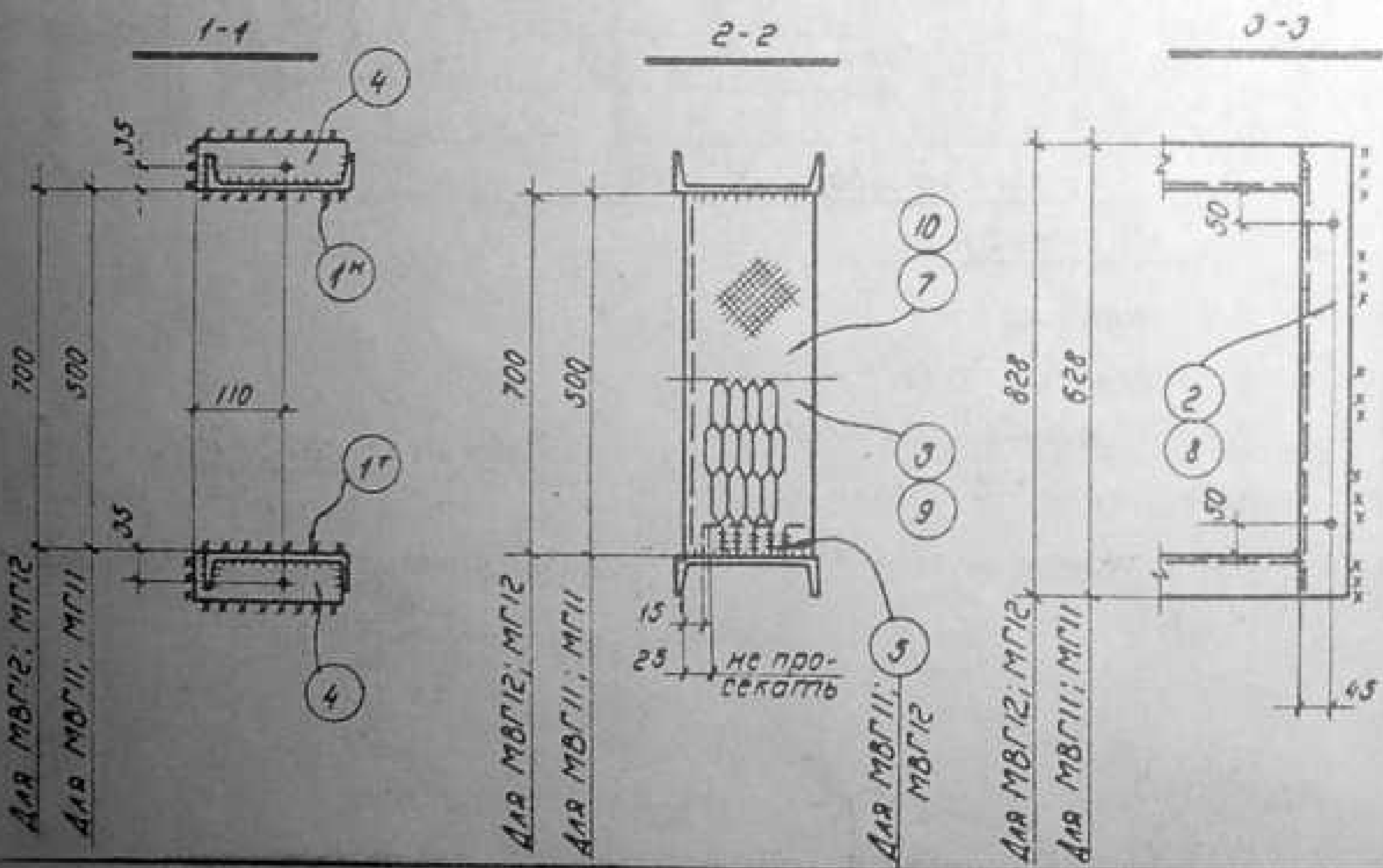
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ9		4	10,4		Э42	
МГ9			21			
МВГ10			10,4			
МГ10			21			

ТК 1973г	Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 25







Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ11	1	[16	4162	1	1	59.1	118	163	
	2	∟75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	-230×5	500	11	—	2.8	31		просечн.-выт. лист ПВ-510
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-40×4	165	22	—	0.2	4		
	6	-110×4	146	10	—	0.5	5		
	1% на сварные швы						2		
МГ11	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ11						128	172	
	7	-230×4	500	11	—	3.8	42		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		
МВГ12	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ11						128	180	
	8	∟75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	-230×5	700	11	—	4.0	44		просечн.-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
МГ12	Детали 1,4,6 по марке МВГ11						124	191	
	8	∟75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	-230×4	700	11	—	5.4	59		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ11		∟4	12.6		Э42	
МГ11			8.5			
МВГ12			12.6			
МГ12			8.5			

ТК 1973 г.

Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 26

Дата выпуска 1973 г.
Исполнил
г. Киев

МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14

Узел „А"

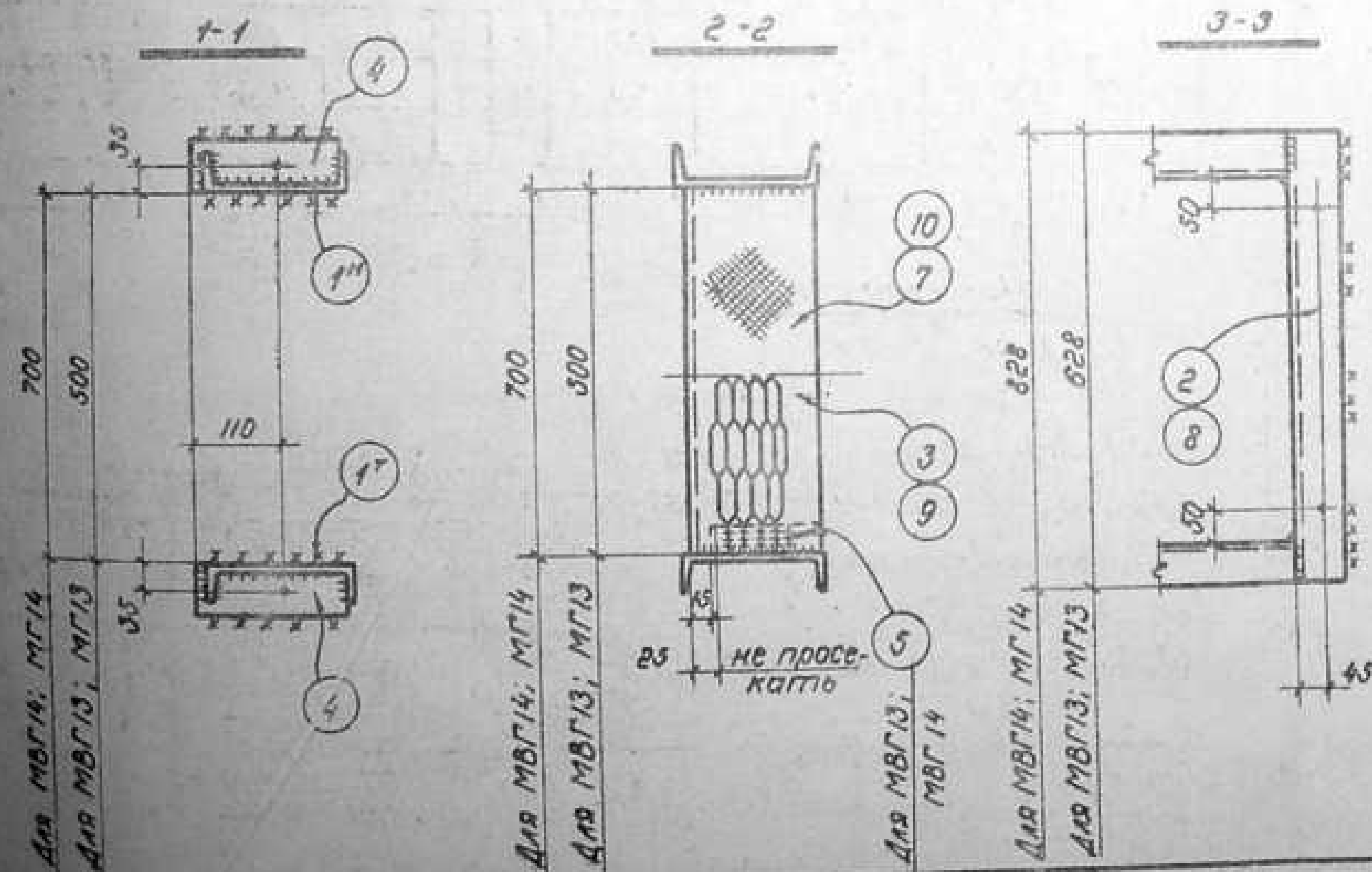
4-4

Для МВГ13; МГ13

Для МВГ14; МГ14

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ13	1	⊏16	4855	1	1	68.9	138	192	
	2	∠75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	-230×5	500	13	—	2.8	36		Просечн.-выт. лист ПВ-510
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-40×4	165	26	—	0.2	3		
	6	-110×4	146	12	—	0.5	6		
	1% на сварные швы						2		
МГ13	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ13						149	200	
	7	-230×4	500	13	—	3.8	49		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		
МВГ14	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ13						150	210	
	8	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	-230×5	700	13	—	4.0	52		Просечн.-выт. лист ПВ-150
	1% на сварные швы						2		
МГ14	Детали 1,4,6 по марке МВГ13						145	223	
	8	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	-230×4	700	13	—	5.4	70		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		



Примечания

1. Все дыры d_o = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 21.

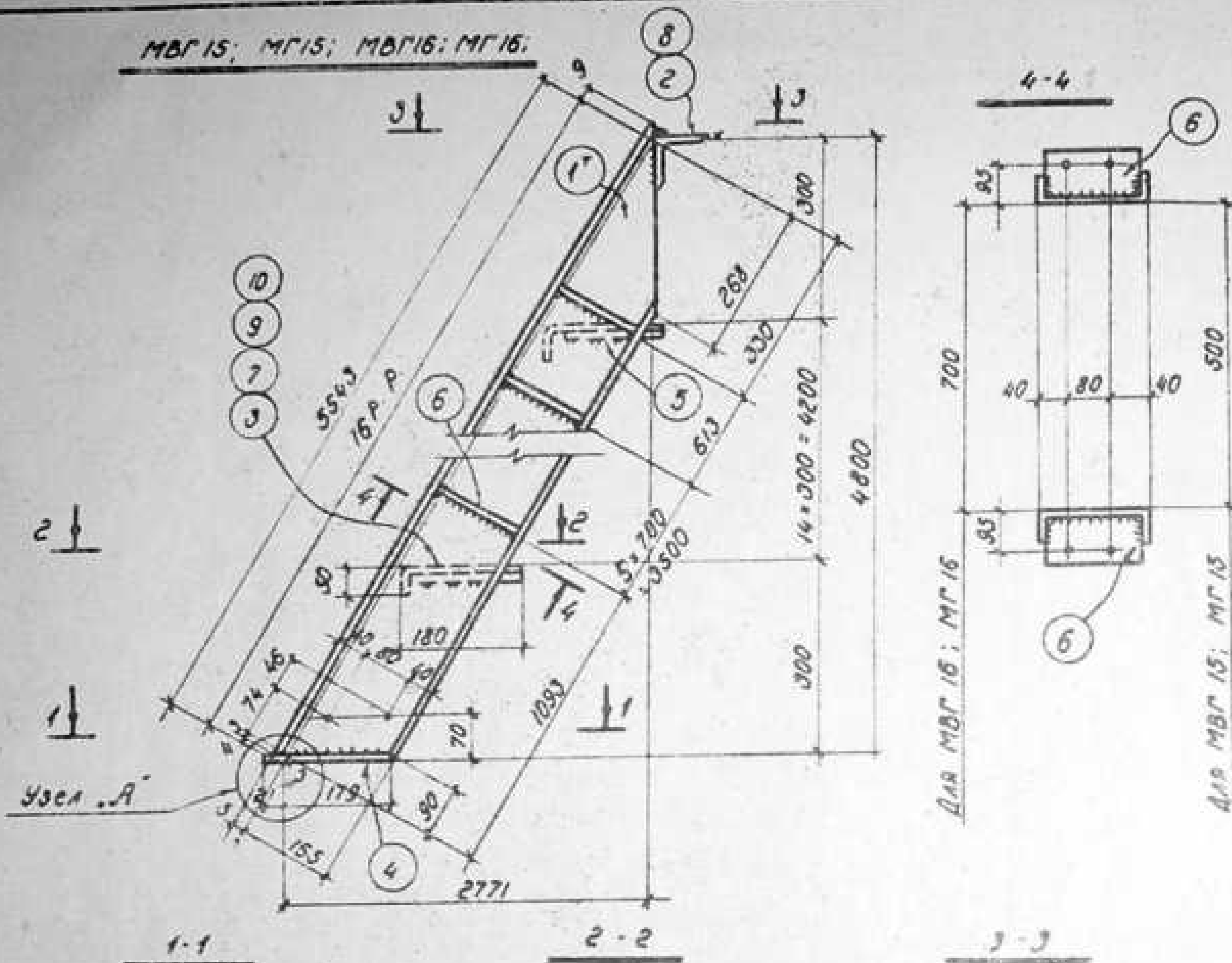
Таблица сварных швов

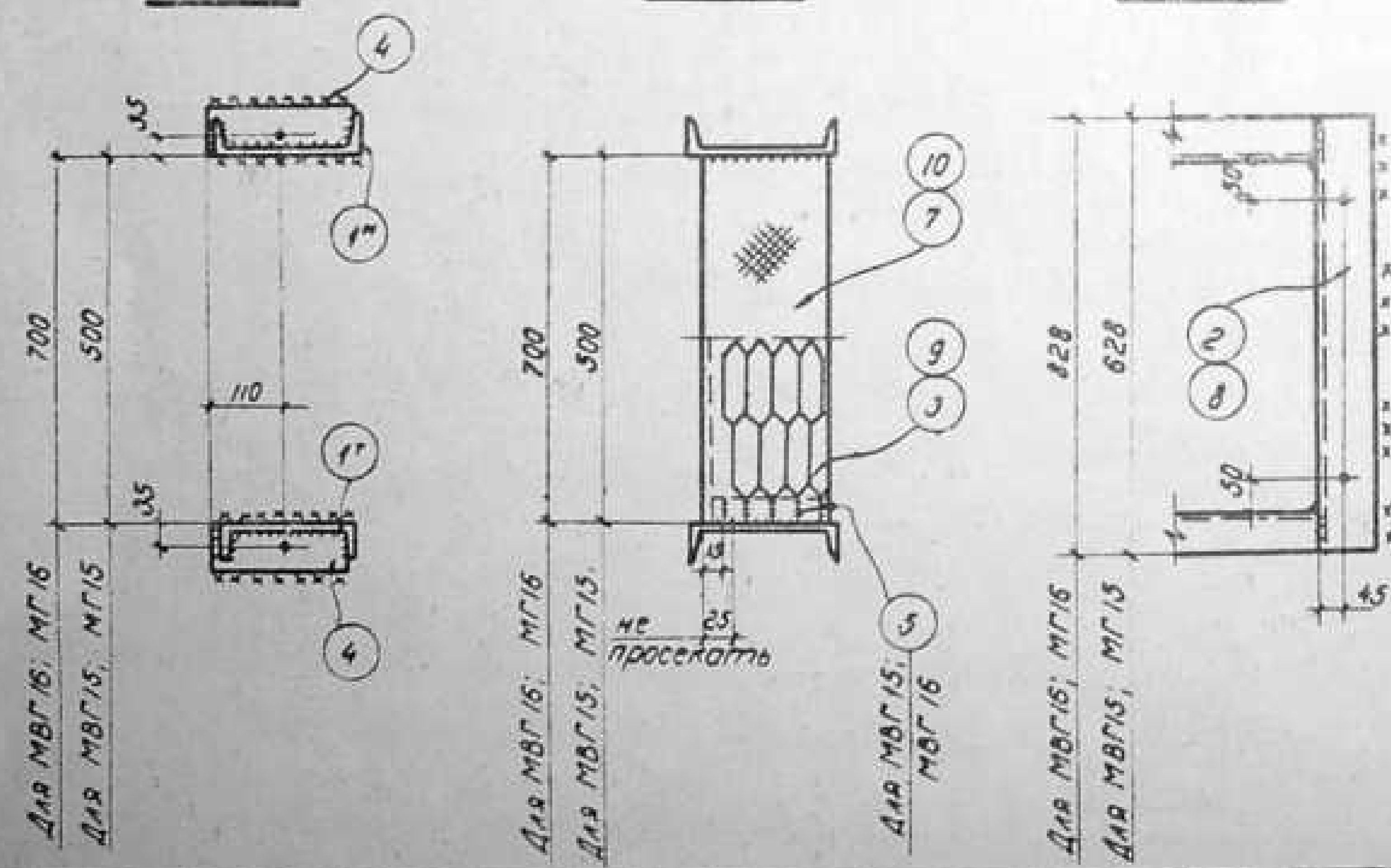
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ13		4	14.6		842	
МГ13			9.8			
МВГ14			14.6			
МГ14			3.8			

ТК 1973г.

Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14

Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 27





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ 15	1	[16	3548	1	1	78.8	158	220	
	2	∟ 73×6	628	1	—	4.3	4		
	3	– 230×5	500	15	—	2.8	42		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	– 70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	– 40×4	165	30	—	0.2	6		
	6	– 110×4	146	14	—	0.5	7		
	1% на сварные швы						2		
МГ 15	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ 15						170	229	
	7	– 230×4	300	15	—	3.8	57		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		
МВГ 16	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ 15						172	240	
	8	∟ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	– 230×5	700	15	—	4.0	60		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
МГ 16	Детали 1,4,6 по марке МВГ 15						156	256	
	8	∟ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	– 230×4	700	15	—	5.4	81		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						3		

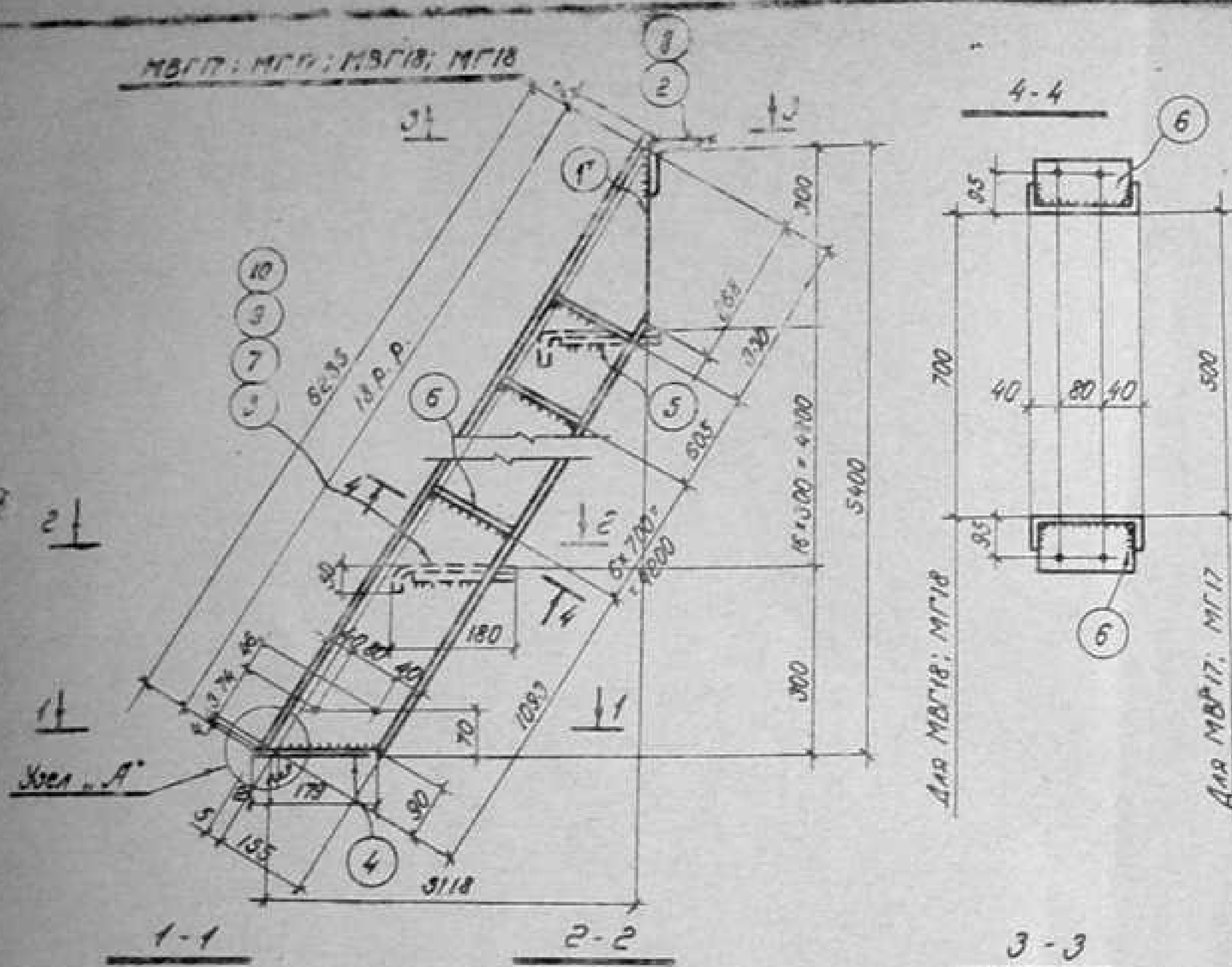
Примечания

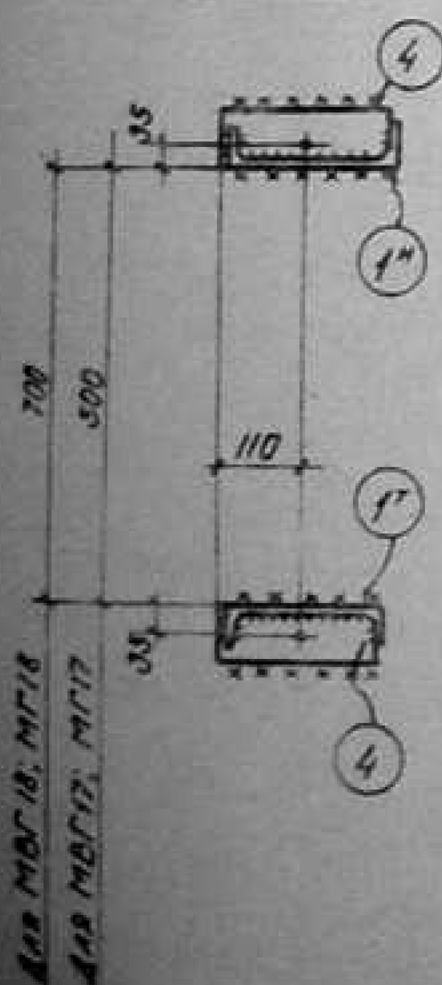
1. Все дыры d_o = 15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 21.

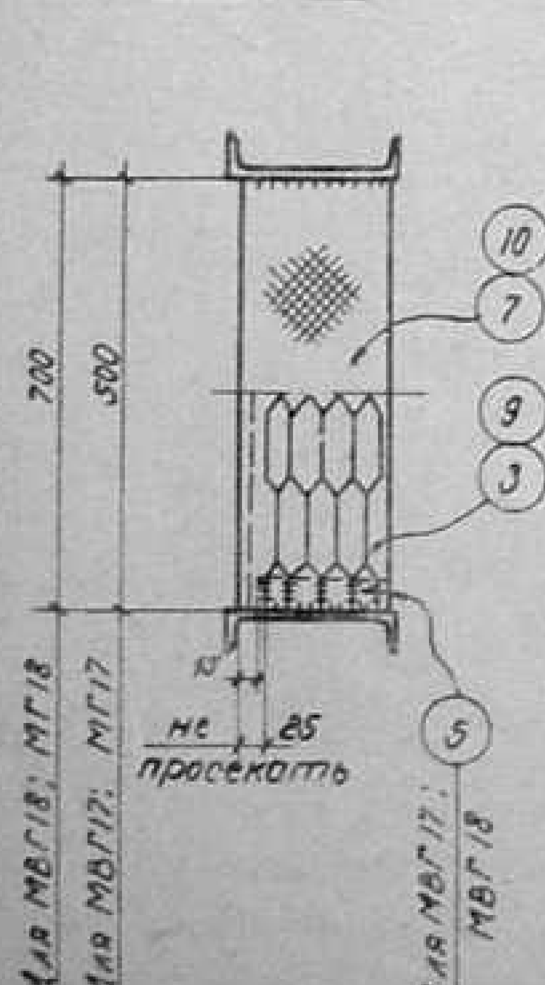
Таблица сварных швов

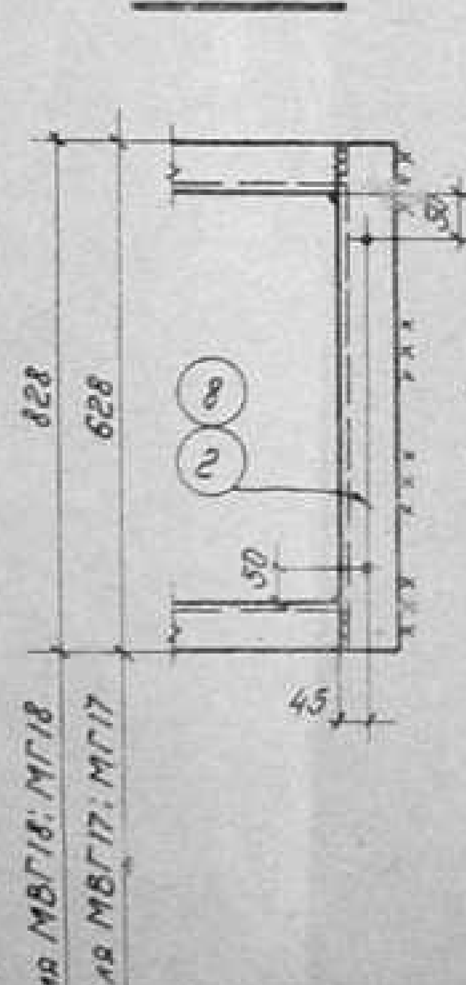
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ 15		∟4	11,2		Э42	
МГ 15			18,6			
МВГ 16			11,2			
МГ 16			18,6			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МВГ 15; МГ 15; МВГ 16; МГ 16	Серия 1.459-2 Выпуск 4









Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ17	1	[16	6240	1	1	38.6	177	247	
	2	L75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	-230×5	500	17	—	2.8	48		Просечно-выт. лист ПВ-510
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-40×4	165	34	—	0.2	7		
	6	-110×4	146	16	—	0.5	8		
	1% на сварные швы						2		
МГ17	Детали 1, 2, 4, 6 по марке МВГ17						190	258	
	7	-230×4	500	17	—	3.8	65		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		
МВГ18	Детали 1, 4, 5, 6 по марке МВГ17						193	270	
	8	L75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	-230×5	700	17	—	4.0	68		Просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						3		
МГ18	Детали 1, 4, 6, по марке МВГ17						186	287	
	8	L75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	-230×4	700	17	—	5.4	92		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		

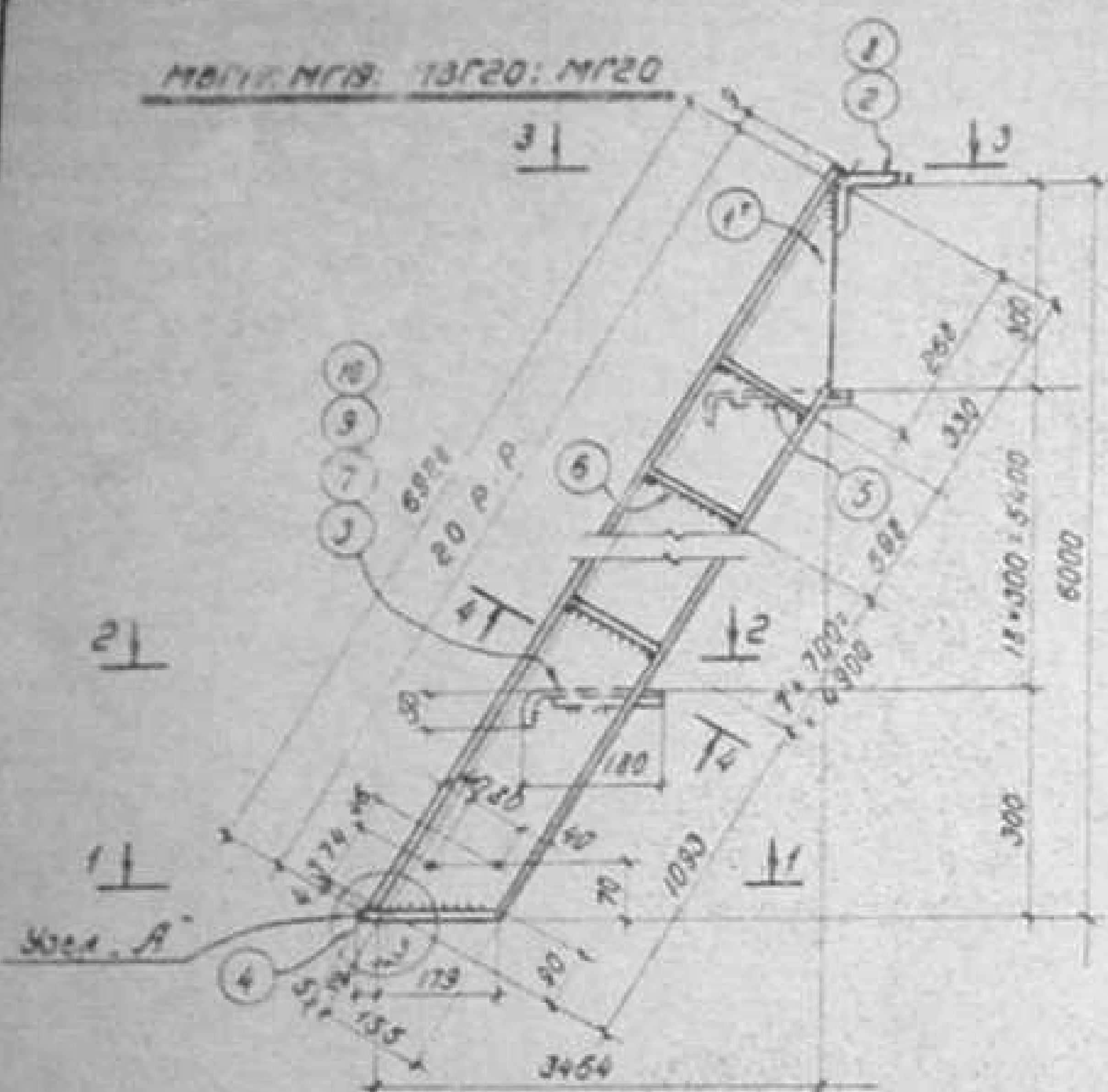
Примечания

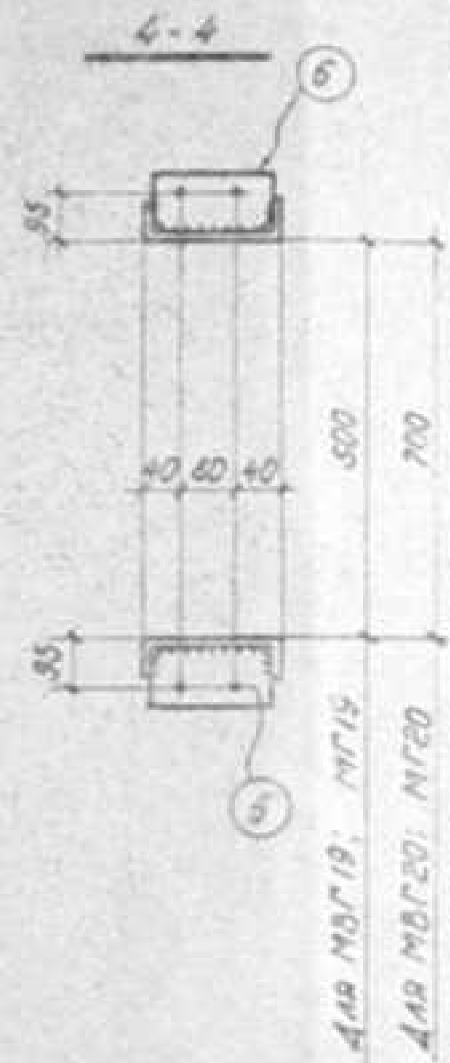
1. Все дыры d_o = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ17		⊿ 4	18,9		Э42	
МГ17			12,6			
МВГ18			18,9			
МГ18			12,5			

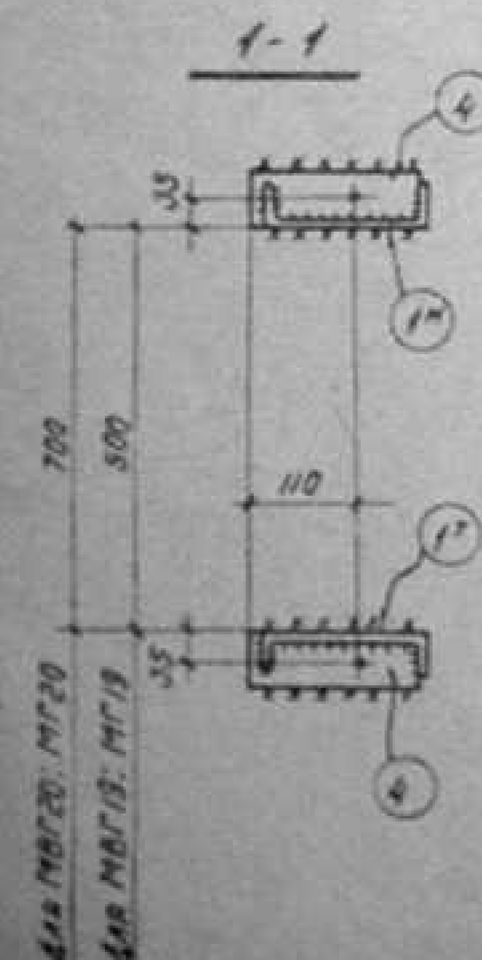
ТК 1973 г.	Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.	Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 29

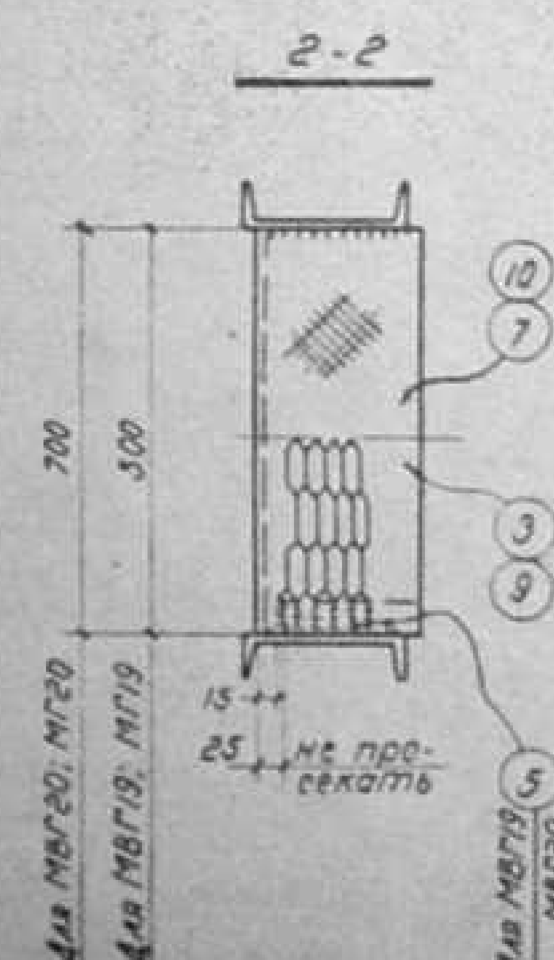


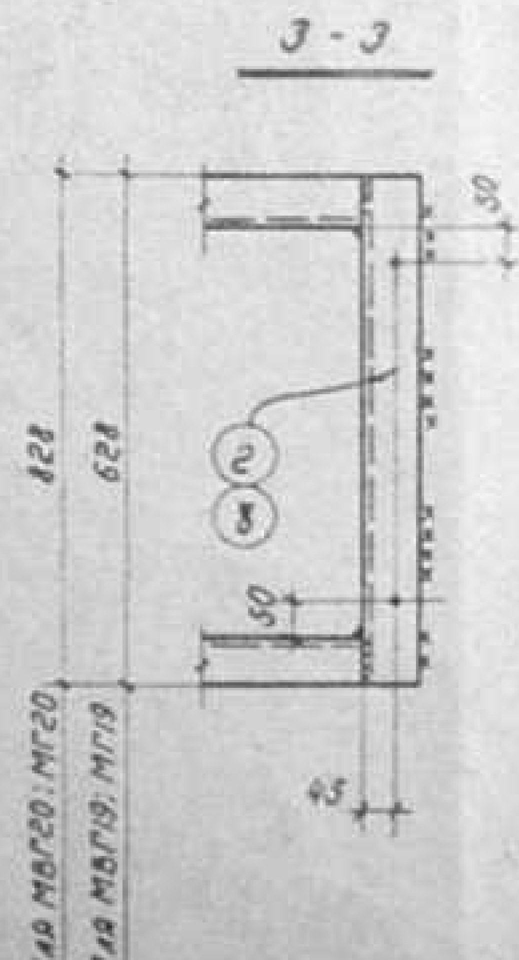


Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ19	1	[16	6933	1	1	98.4	197	275	
	2	∟75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	-230×5	500	19	—	2.8	53		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-40×4	165	38	—	0.2	8		
	6	-110×4	146	18	—	0.5	9		
	1% на сварные швы						3		
МГ19	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ19						211	286	
	7	-230×4	500	19	—	3.8	72		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		
МВГ20	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ19						215	300	
	8	∟75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	-230×5	700	19	—	4.0	76		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						3		
МГ20	Детали 1,4,6 по марке МВГ19						207	319	
	8	∟75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	-230×4	700	19	—	5.4	103		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		







Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
МВГ19		⌊4	24.0		Э42	
МГ19			13.9			
МВГ20			24.0			
МГ20			13.9			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20	Серия 1.459-... Выпуск 4

Узел „Б"

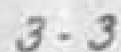
МТГ1, МТГ2

Узел „А"

1-1

2-2

3-3





Для МТГ2

Для МТГ1

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ1	1	∠16	698	1	1	9.9	20	30	
	2	∠75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∠50×5	500	1	—	1.9	2		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-40×4	569	[illegible]	[illegible]	[illegible]	2		
	1% на сварные швы						1		
МТГ2	Детали 1÷4 по марке МТГ1						21	35	
	6	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	7	∠50×5	700	1	—	2.6	3		
	8	-40×4	769	3	—	1.0	3		
	9	-40×4	175	1	—	0.2	1		
	1% на сварные швы						1		

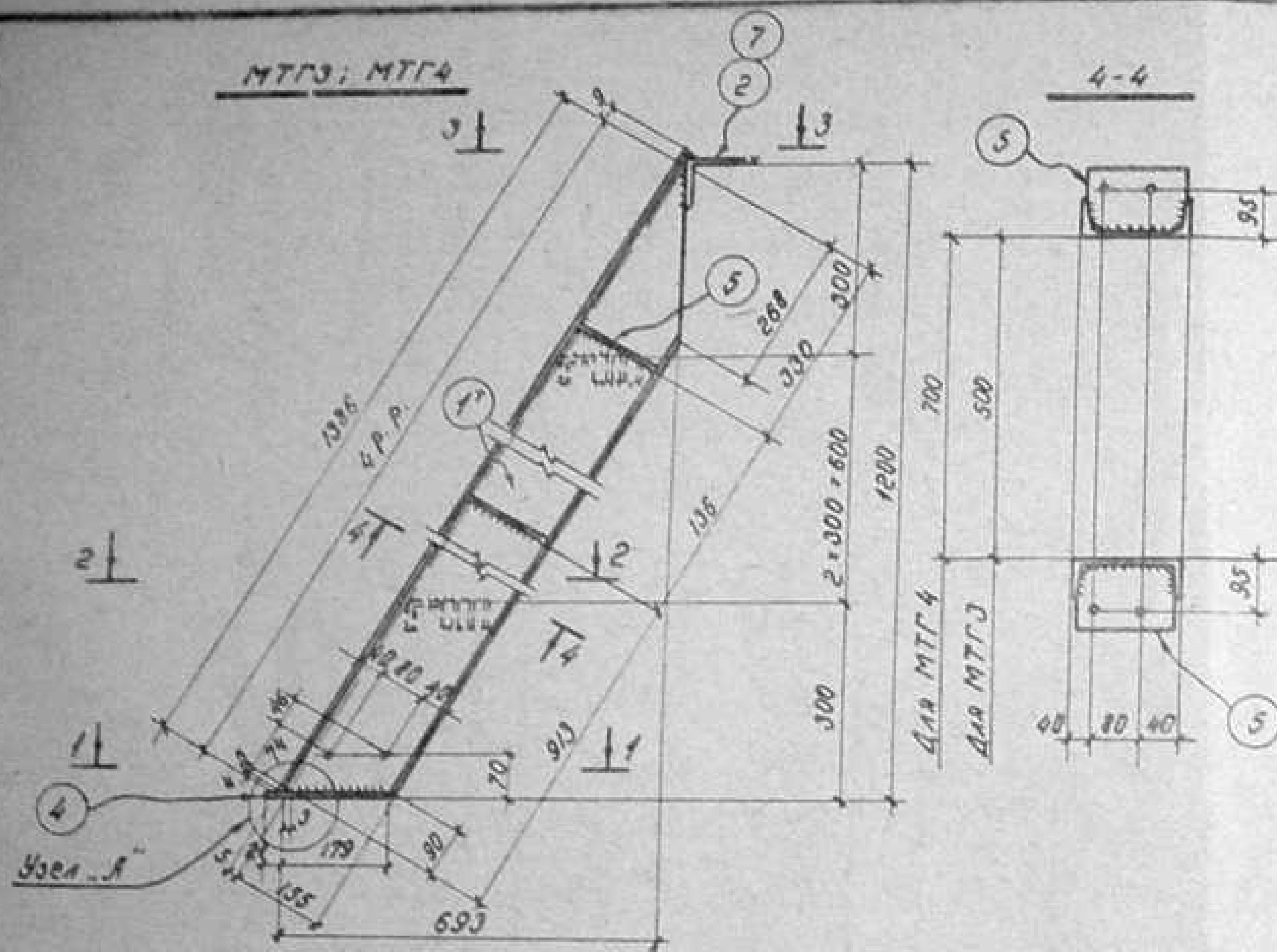
Примечания

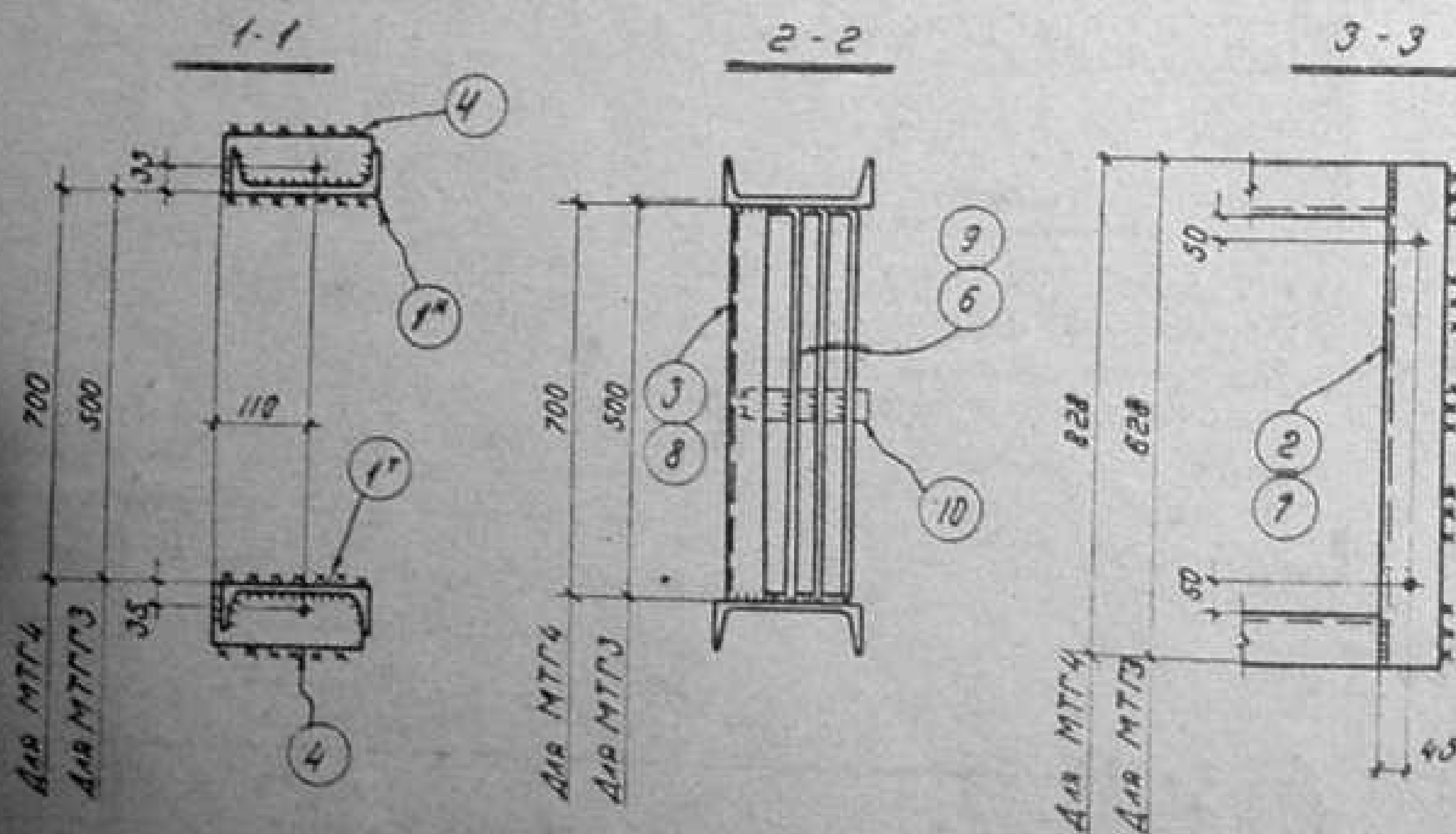
1. Все дыры d_o = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечан.
МТГ1		⌊4	1.8		Э42	
МТГ2			1.9			

ТК	Лестничные марши МТГ1; МТГ2	Серия 1.459-2
1973 г.		Выпуск 4, Лист 31





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг 1 дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ3	1	[16	1391	1	1	19.8	40	60	
	2	∟75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∟50×5	500	3	—	1.9	6		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	4	—	0.5	2		
	6	-40×4	569	9	—	0.7	6		
	1% на сварные швы						1		
МТГ4	Детали 1,4,5 по марке МТГ3						43	68	
	7	∟75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∟50×5	700	3	—	2.6	8		
	9	-40×4	769	9	—	1.0	9		
	10	-40×4	175	3	—	0.2	1		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

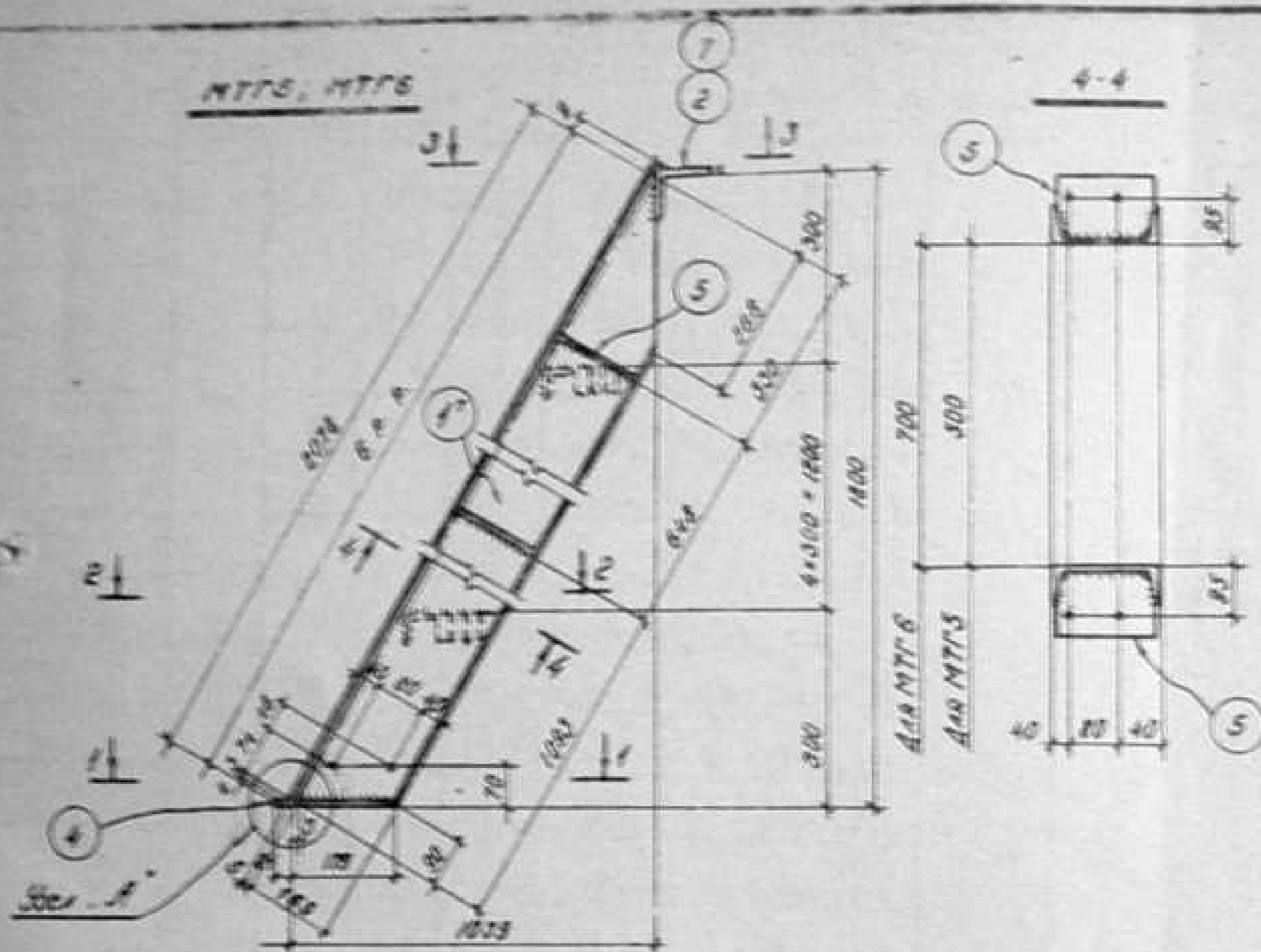
1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 31.

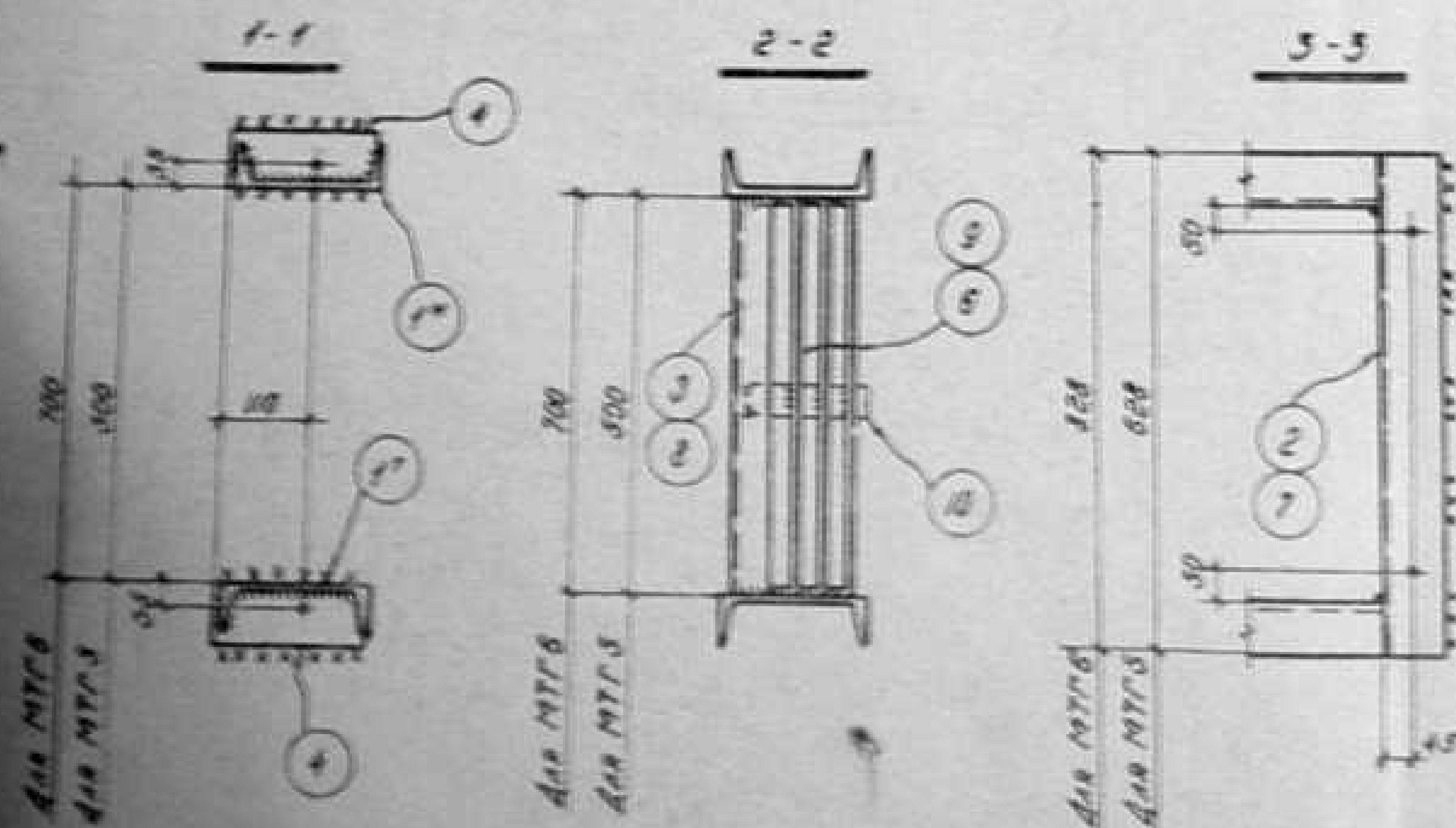
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ3		⊾4	4.0		Э42	
МТГ4			4.4			

ТК	Лестничные марши МТГ3; МТГ4.	Серия 1.459-2
1973г.		Выпуск 4

12761-02





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ5	1	⊏16	2083	1	1	29.6	59	88	
	2	∟75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∟50×5	500	5	—	1.9	10		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	[illegible]	—	[illegible]	[illegible]		
	6	-40×4	563	15	—	0.7	11		
	1% на сварные швы						1		
МТГ6	Детали 1,4,5 по марке МТГ5						62	98	
	7	∟75×5	828	1	—	5.7	6		
	8	∟50×5	700	5	—	2.6	13		
	9	-40×4	763	15	—	1.0	15		
	10	-40×4	175	5	—	0.2	1		
	1% на сварные швы						1		

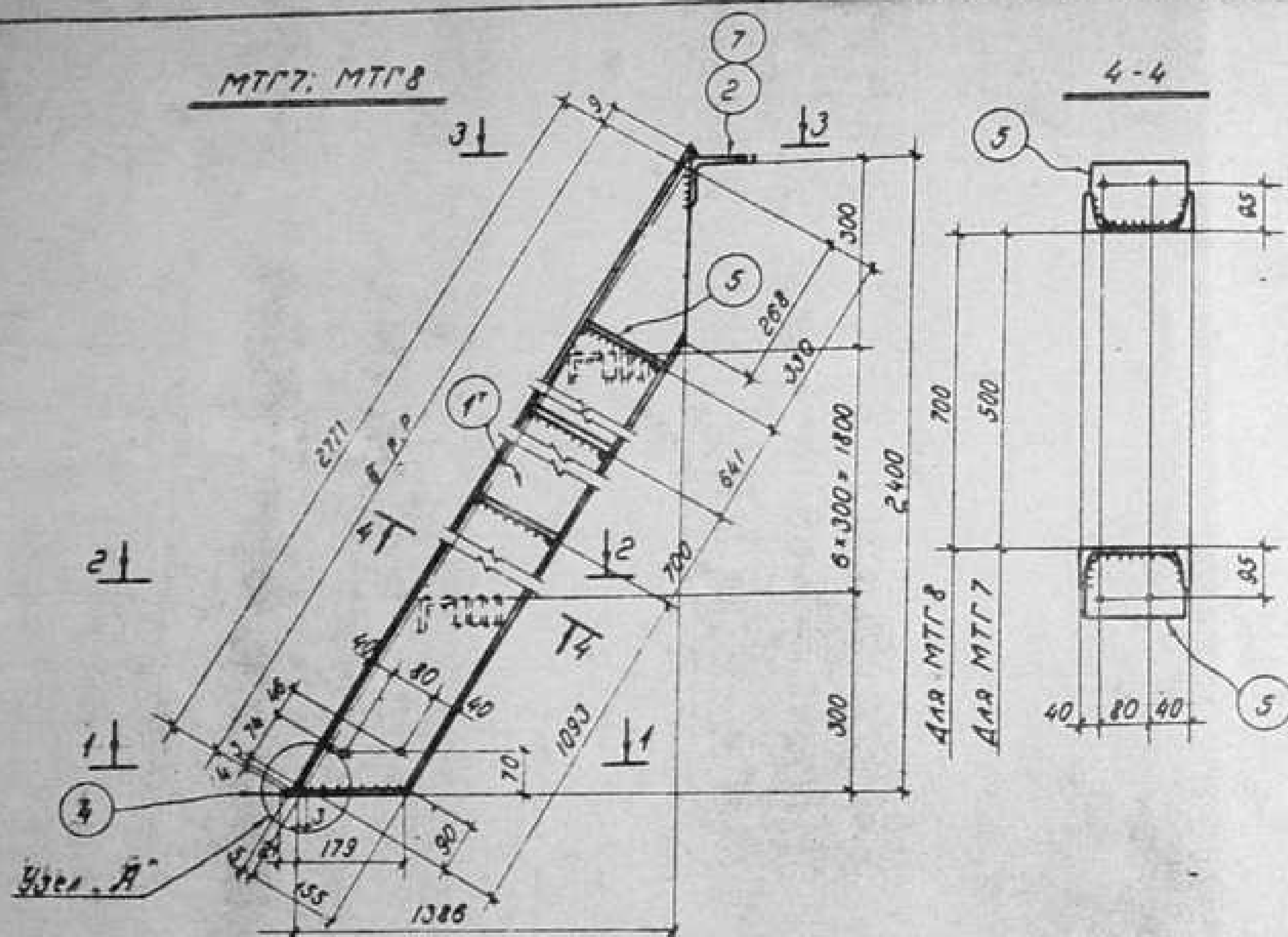
Примечания

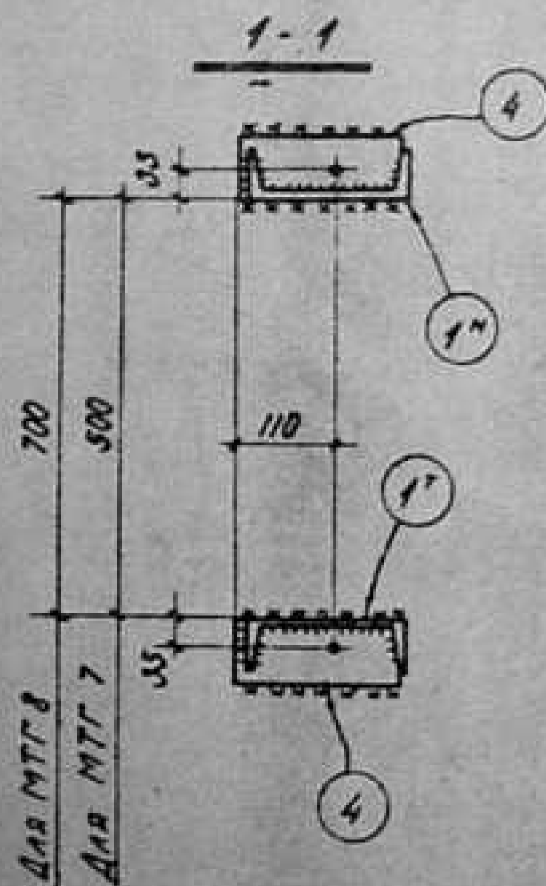
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2
5. Узел „А“ см. лист 31.

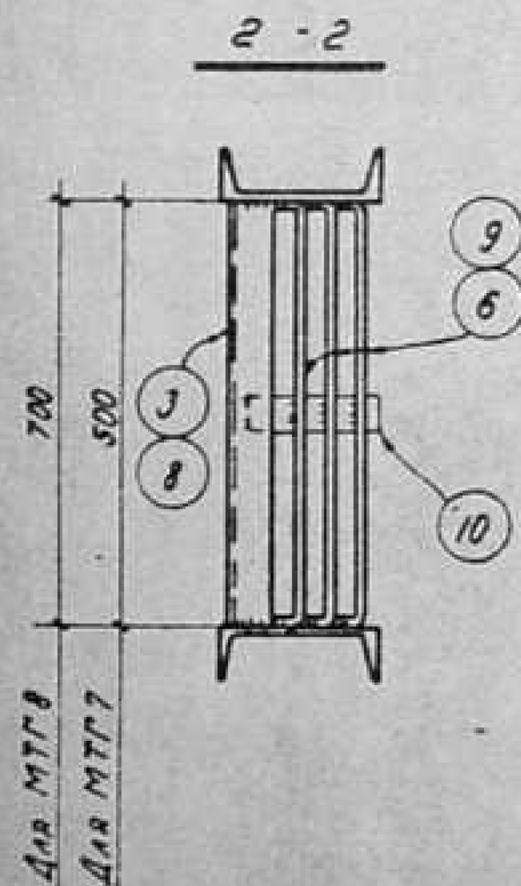
Таблица сварных швов

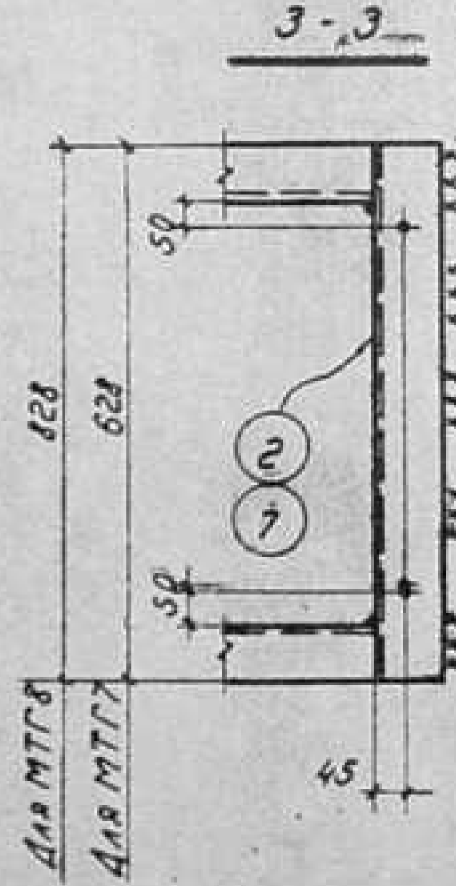
Марка	К-во	Тип и размер шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ5		⌊4	5.2		Э42	
МТГ6			5.8			

ТК 1973г.	Лестничные марши МТГ5; МТГ6.	Серия 1.458-2 Выпуск 4 Лист 33









Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ7	1	C16	2270	1	1	39.4	79	116	
	2	∟75×6	828	1	—	4.3	4		
	3	∟50×5	500	7	—	1.9	13		
	4	-70×6	280	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	6	—	0.5	3		
	6	-40×4	569	21	—	0.7	15		
	1% на сварные швы						1		
МТГ8	Детали 1, 4, 5 по марке МТГ7						83	130	
	7	∟75×6	828	4	—	5.7	6		
	8	∟50×5	700	7	—	2.6	18		
	9	-40×4	769	21	—	1.0	21		
	10	-40×4	178	7	—	0.2	1		
	1% на сварные швы						1		

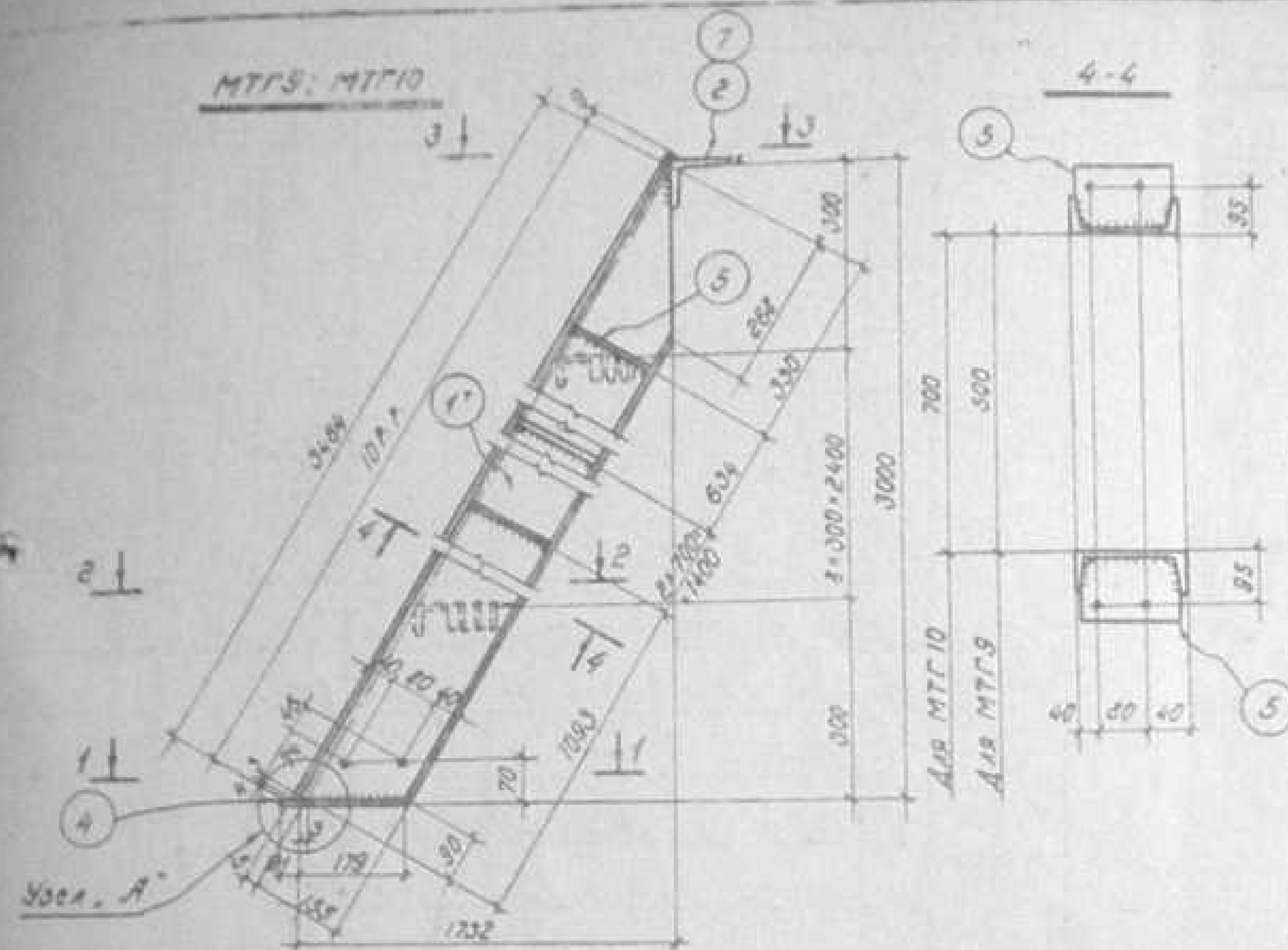
Примечания

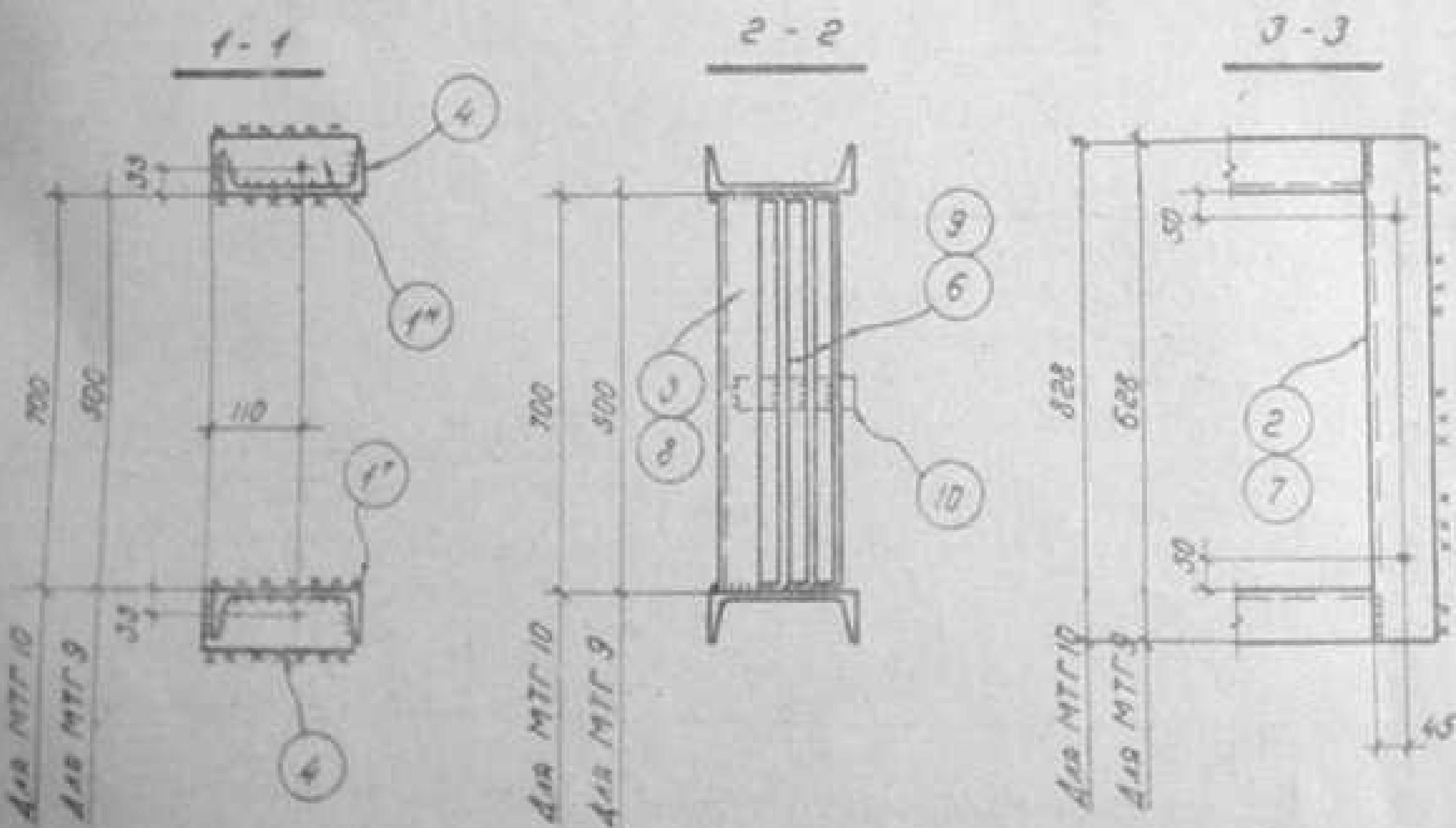
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ7		4	6.9		Э42	
МТГ8			7.8			

ТК 1973г.	Лестничные марши МТГ7; МТГ8.	Серия 1.459 Выпуск 4





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ9	1	⌊16	3469	1	1	49.2	98	144	
	2	∟75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∟50×5	500	9	—	1.9	17		
	4	-70×6	200			0.7	1		
	5	-110×4	146	8	—	0.5	4		
	6	-40×4	569	27	—	0.7	19		
		1% на сварные швы					1		
МТГ10		Детали 1,4,5 по марке МТГ9					103	163	
	7	∟75×6	628	1	—	5.7	6		
	8	∟50×5	700	9	—	2.6	23		
	9	-40×4	769	27	—	1.0	27		
	10	-40×4	175	9	—	0.2	2		
		1% на сварные швы					2		

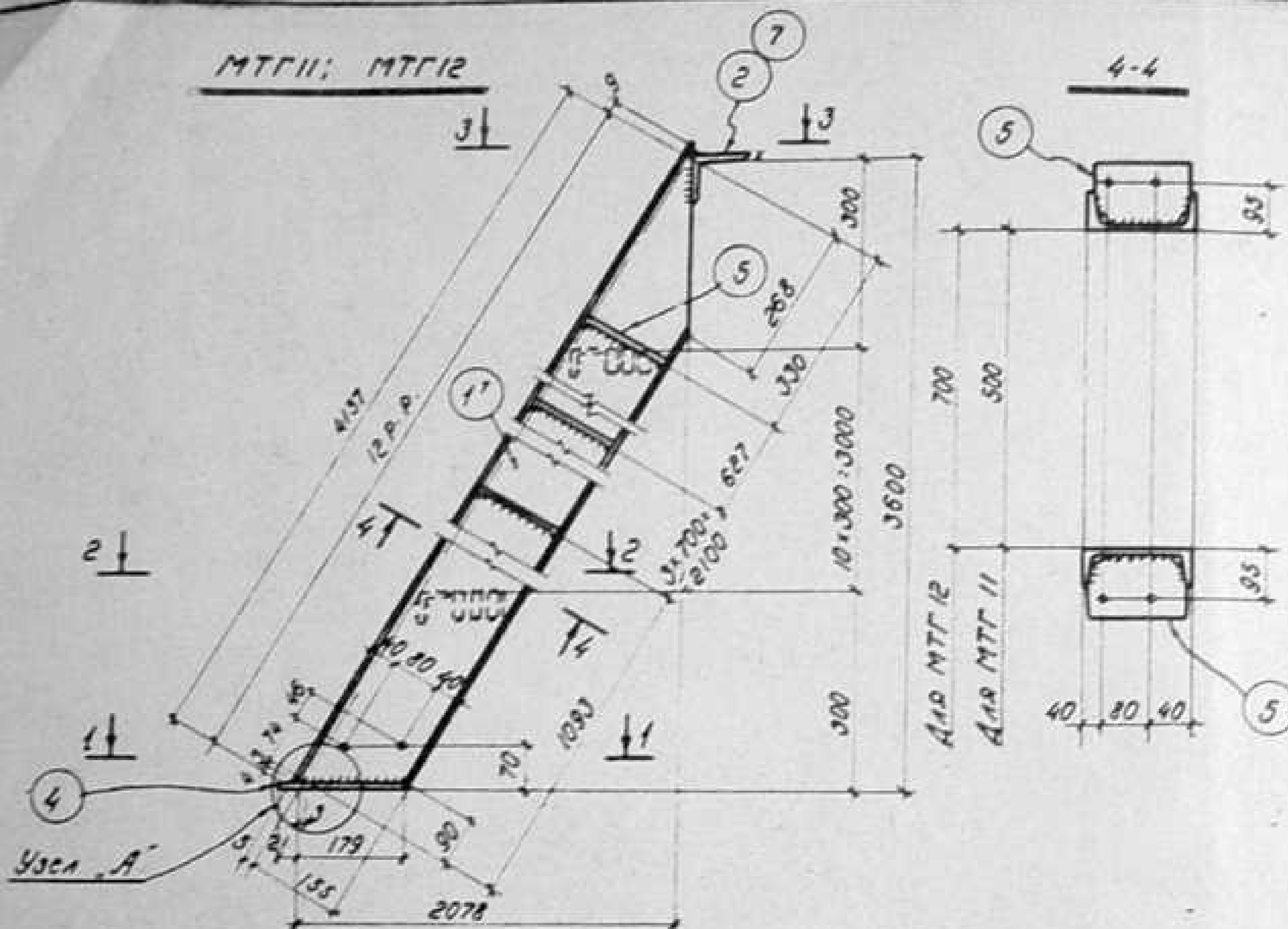
Примечания

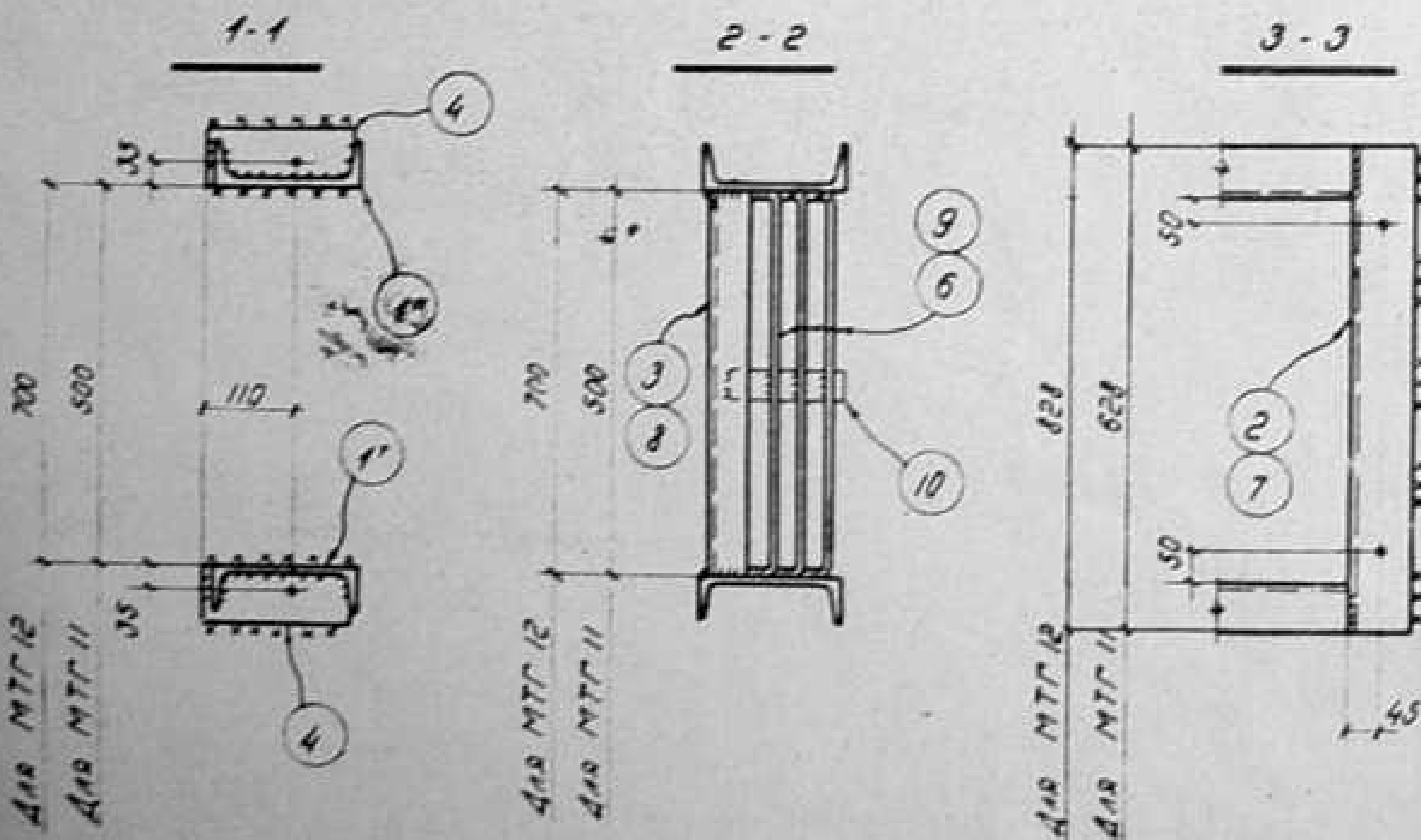
1. Все дыры d_o = 15мм
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ9		⌊4	7.7		Э42	
МТГ10			8.8			

ТК 1973г.	Лестничные марши МТГ9; МТГ10.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 35





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ11	1	⊏16	4162	1	1	59.1	118	174	
	2	∠75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∠50×5	500	11	—	1.9	21		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	10	—	0.5	5		
	6	-40×4	569	33	—	0.7	23		
	1% на сварные швы						2		
МТГ12	Детали 1,4,5 по марке МТГ11						124	196	
	7	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∠50×5	700	11	—	2.6	29		
	9	-40×4	769	33	—	1.0	33		
	10	-40×4	175	11	—	0.2	2		
	1% на сварные швы						2		

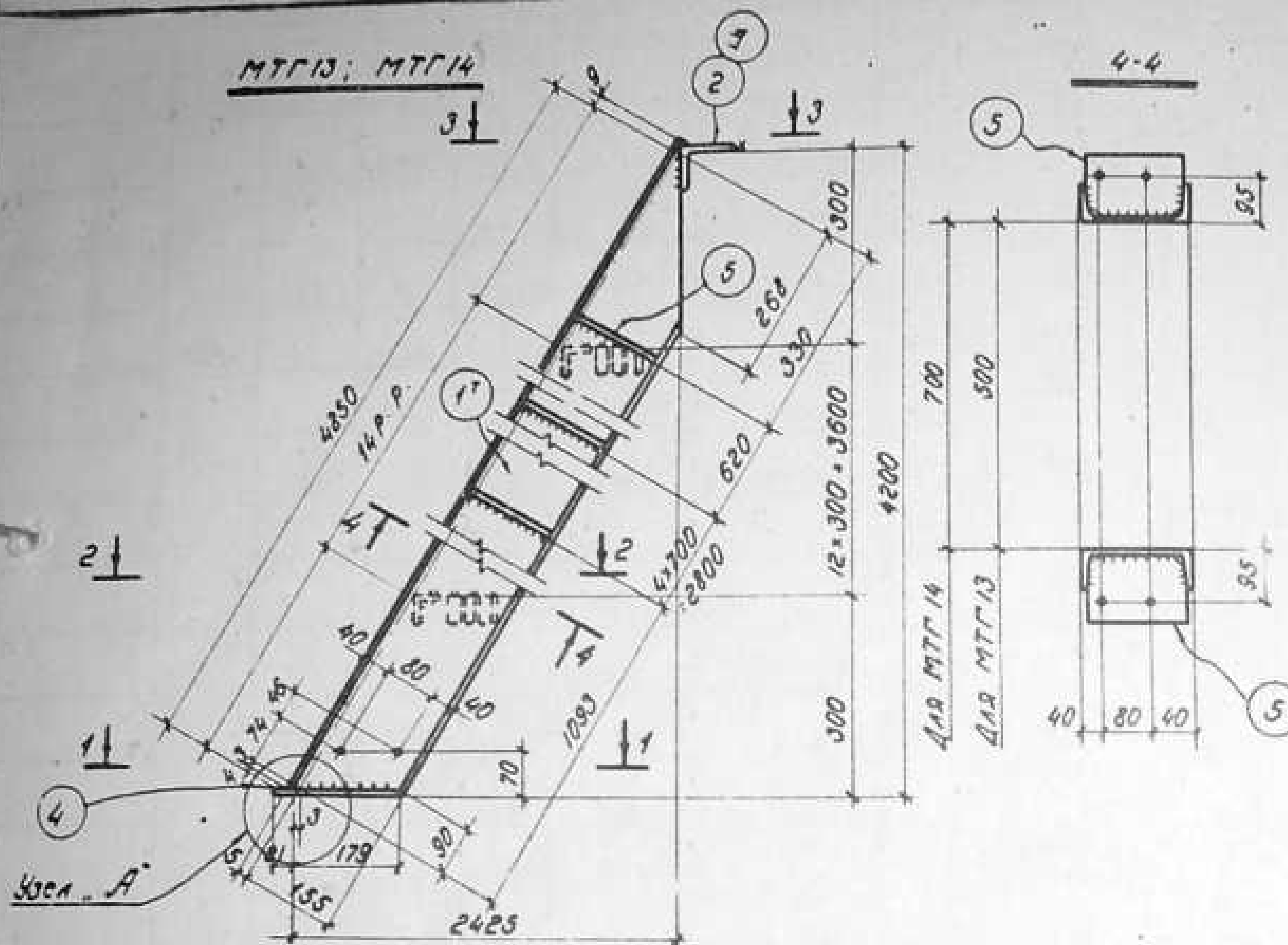
Примечания

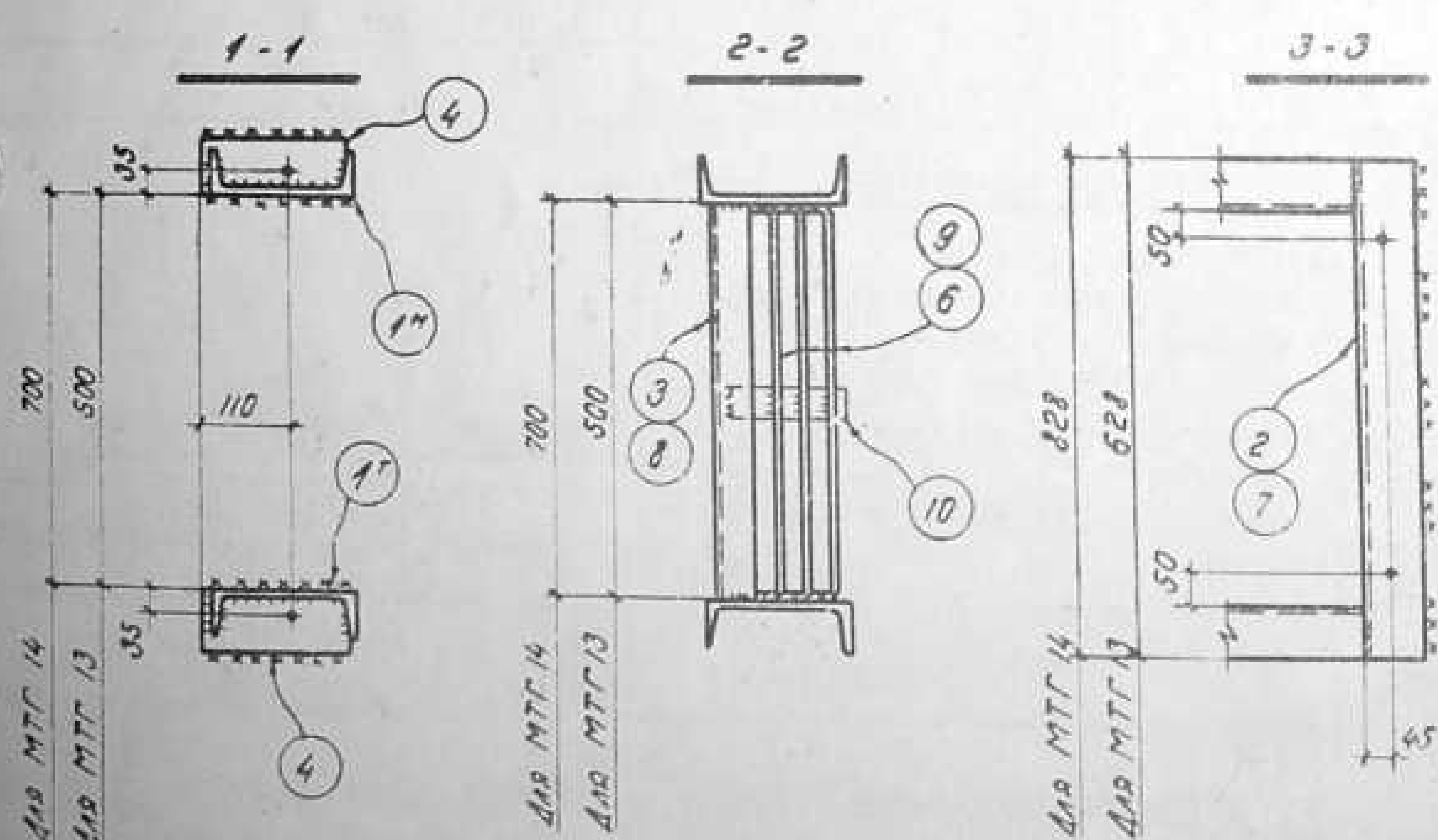
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
4. Узел „А" см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл.-да	Примечание
МТГ11		⊿4	10.3		Э42	
МТГ12			11.6			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МТГ11; МТГ12	Серия 1.45[illegible] Выпуск 4





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ13	1	∟16	4853	1	1	68.9	138	203	
	2	∟75×6	628	1	–	4.3	4		
	3	∟50×5	500	13	–	1.9	23		
	4	-70×6	200	2	–	0.7	1		
	5	-110×4	146	12	–	0.3	6		
	6	-40×4	569	39	–	0.7	27		
	1% на сварные швы						2		
МТГ14	Детали 1, 4, 5 по марке МТГ13						145	229	
	7	∟75×6	828	1	–	5.7	6		
	8	∟50×5	700	13	–	2.6	34		
	9	-40×4	769	39	–	1.0	39		
	10	-40×4	175	13	–	0.2	3		
	1% на сварные швы						2		

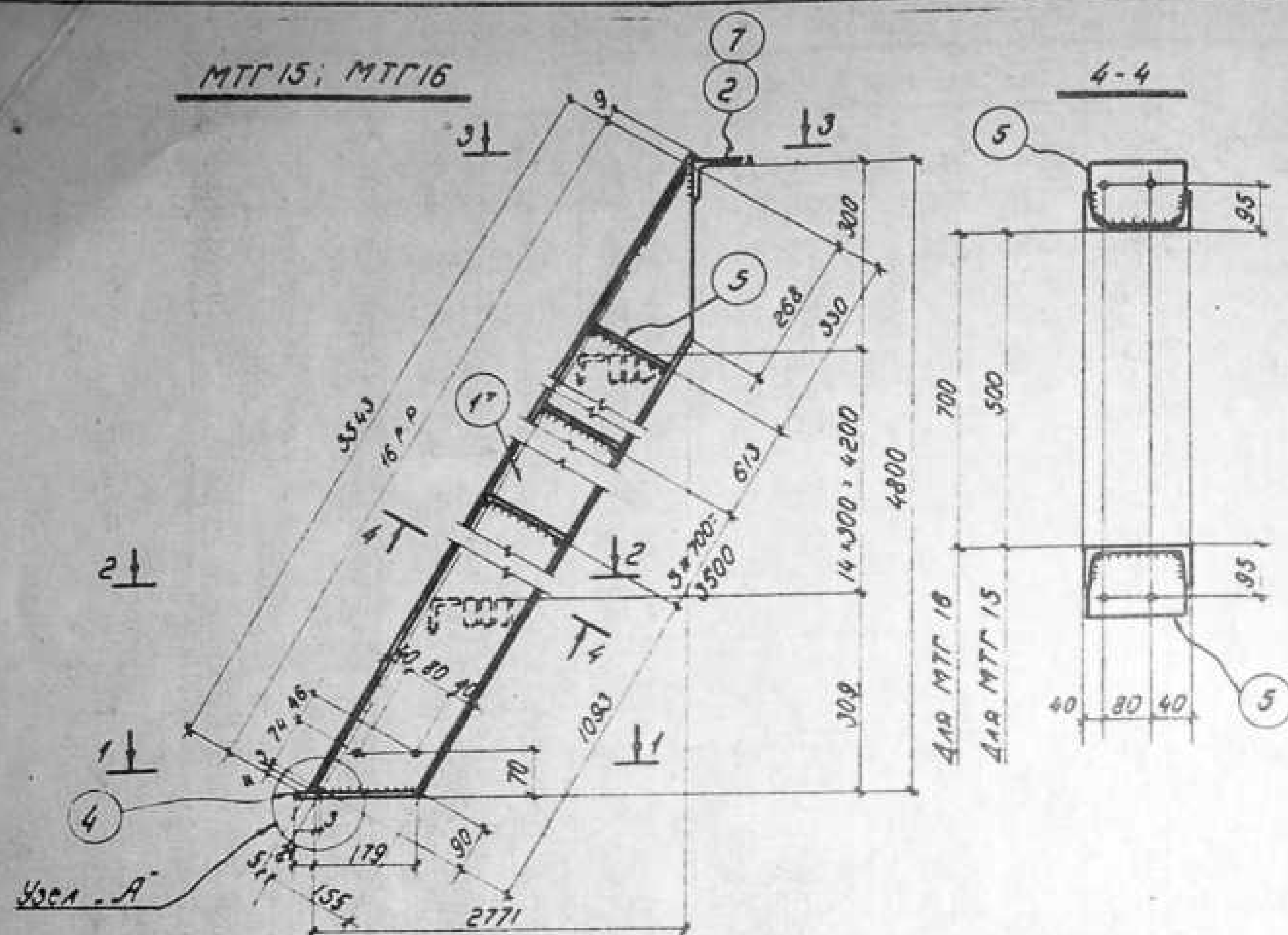
Примечания

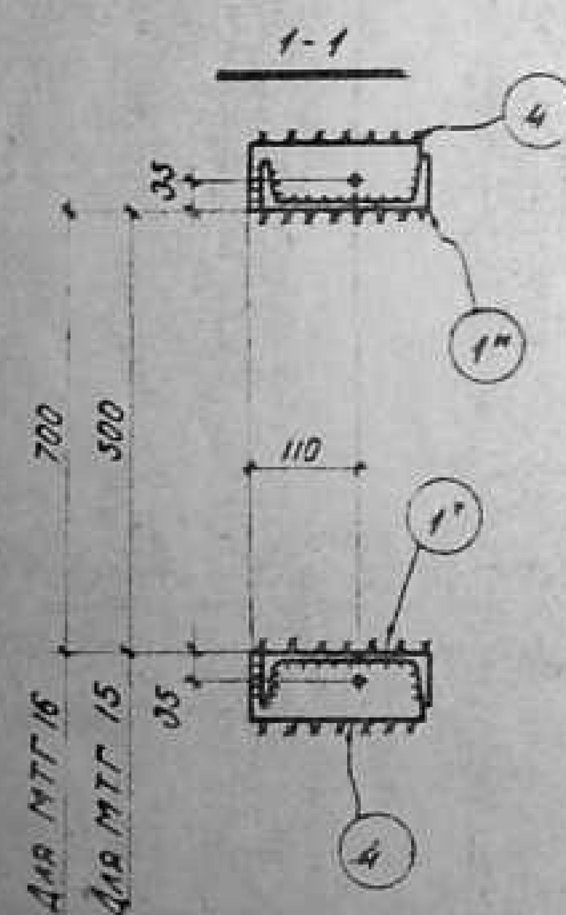
1. Все дыры d_0 15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 31.

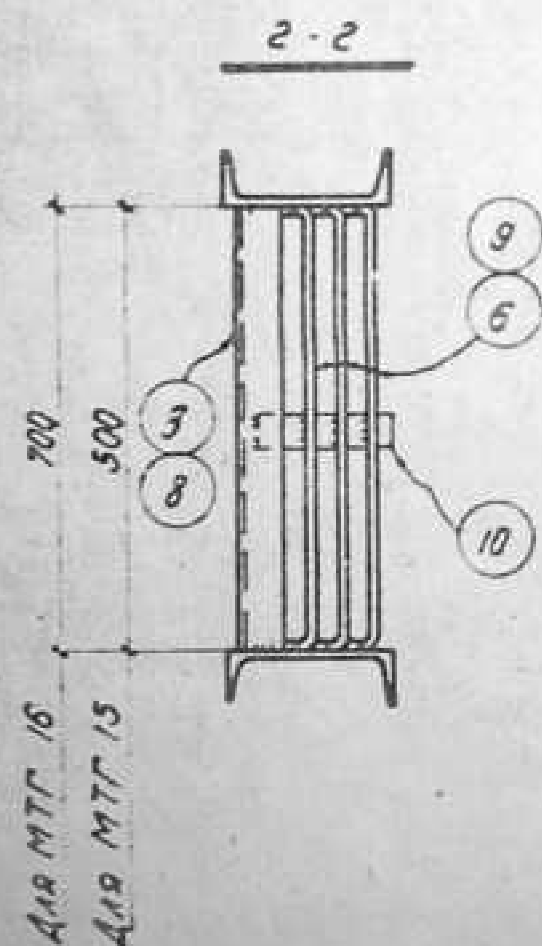
Таблица сварных швов

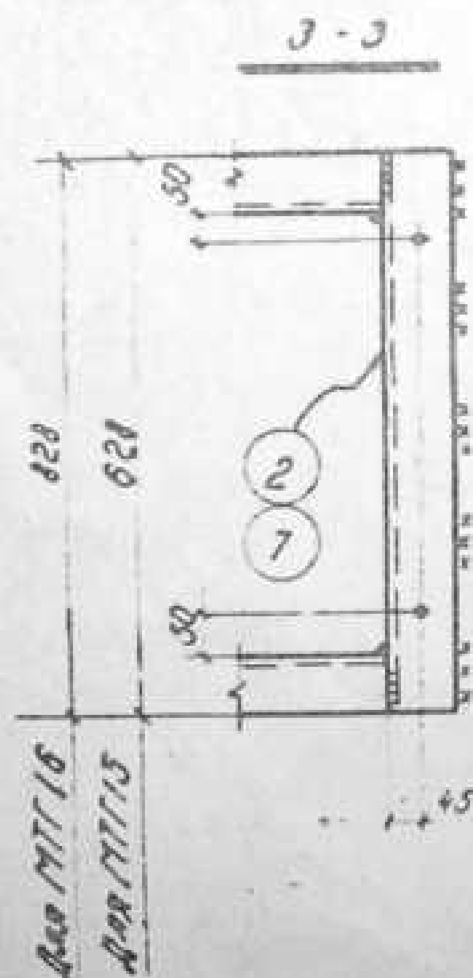
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ13		⌞4	14.5		Э42	
МТГ14			16.1			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МТГ13; МТГ14	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 37









Спецификация

Марка	NN дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ15	1	⊏16	5548	1	1	78.8	158	238	
	2	∟75×6	628	1	–	4.3	4		
	3	∟50×5	500	15	–	1.9	28		
	4	-70×6	200	2	–	0.7	1		
	5	-110×4	146	14	–	0.5	7		
	6	-40×4	569	45	–	0.7	38		
	1% на сварные швы						2		
МТГ16	Детали 1,4,5 по марке МТГ15						166	262	
	7	∟75×6	828	1	–	5.7	6		
	8	∟50×5	700	15	–	2.6	39		
	9	-40×4	769	45	–	1.0	45		
	10	-40×4	175	15	–	0.2	3		
	1% на сварные швы						3		

Примечания

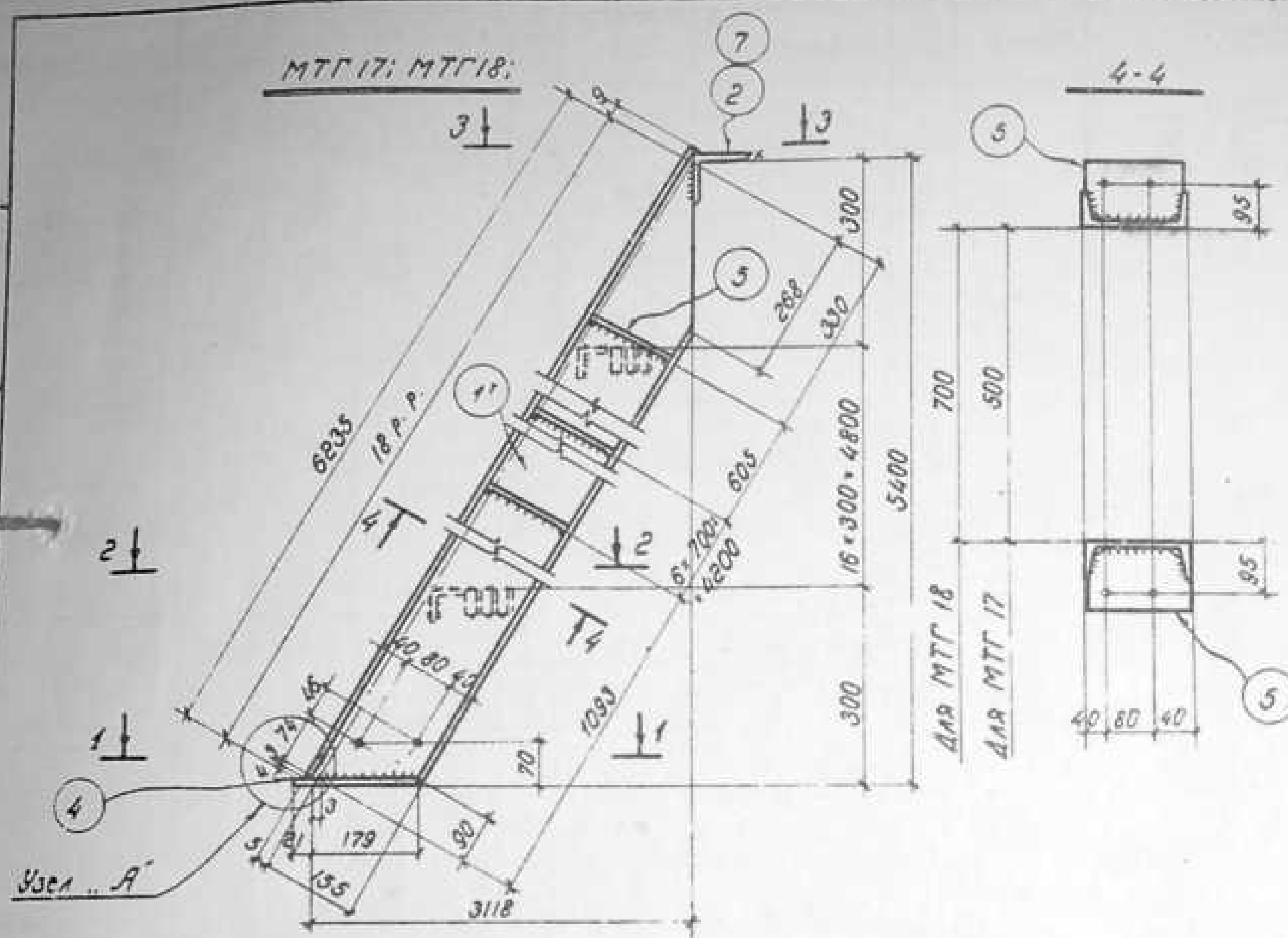
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 31.

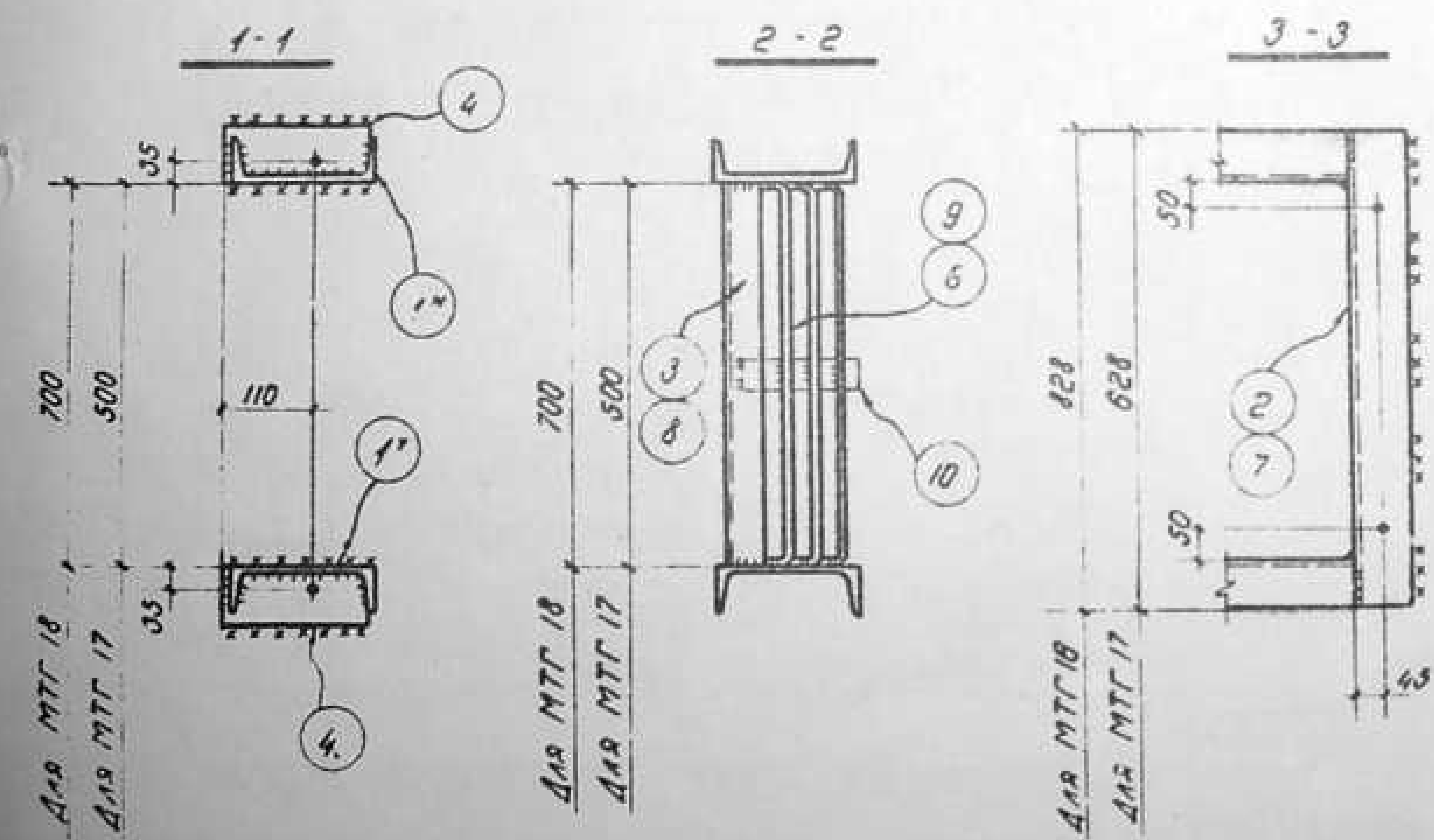
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип электрода	Приме[чание]
МТГ15		∟4	13.2		Э42	
МТГ16			15.0			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МТГ15; МТГ16	Серия 1.450- Выпуск 4

12761-02





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ17	1	[16	6240	1	1	88.6	177	261	
	2	∟75×6	628	1	—	4.2	4		
	3	∟50×5	500	17	—	1.9	32		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	16	—	0.5	8		
	6	-40×4	569	51	—	0.7	36		
	1% на сварные швы						3		
МТГ18	Детали 1,4,5 по марке МТГ17						186	293	
	7	∟75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∟50×5	700	17	—	2.6	44		
	9	-40×4	769	51	—	1.0	51		
	10	-40×4	175	17	—	0.2	3		
	1% на сварные швы						3		

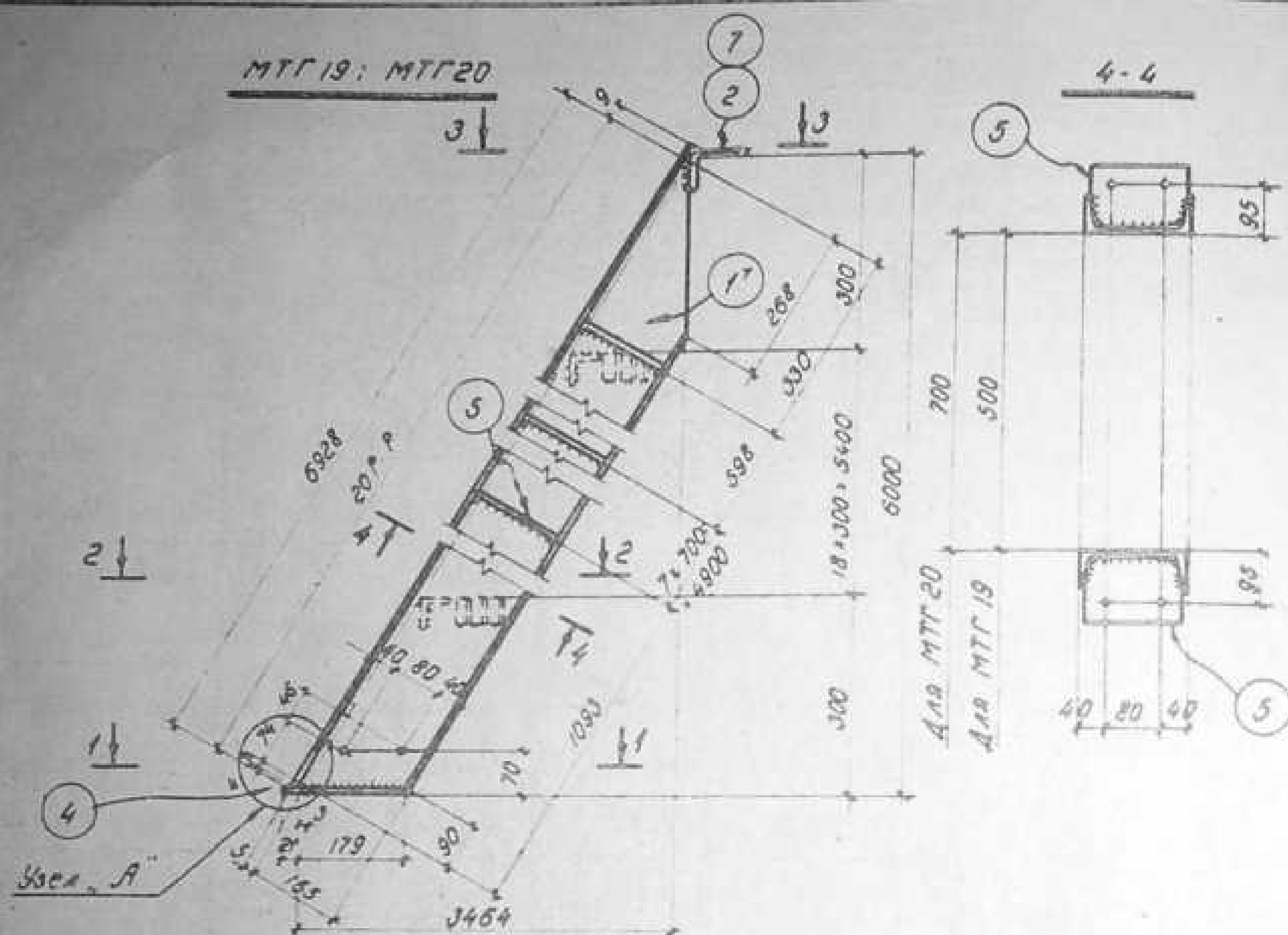
Примечания

1. Все дыры d_o = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечания
МТГ17		∟4	14.9		Э42	
МТГ18			16.9			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МТГ17; МТГ18	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 39



1-1

Для МТГ 20
Для МТГ 19

2-2

Для МТГ 20
Для МТГ 19

3-3

Для МТГ 20
Для МТГ 19

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг 1 дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ 19	1	[16	6933	1	1	98.4	197	290	
	2	∟ 75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∟ 50×5	500	19	—	1.9	36		
	4	- 70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	- 110×4	146	18	—	0.5	9		
	6	- 40×4	369	57	—	0.7	40		
	1% на сварные швы						3		
МТГ 20	Детали 1,4,5 по марке МТГ 19						207	326	
	7	∟ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∟ 50×5	700	19	—	2.5	49		
	9	- 40×4	769	57	—	1.0	57		
	10	- 40×4	175	19	—	0.2	4		
	1% на сварные швы						3		

Примечания

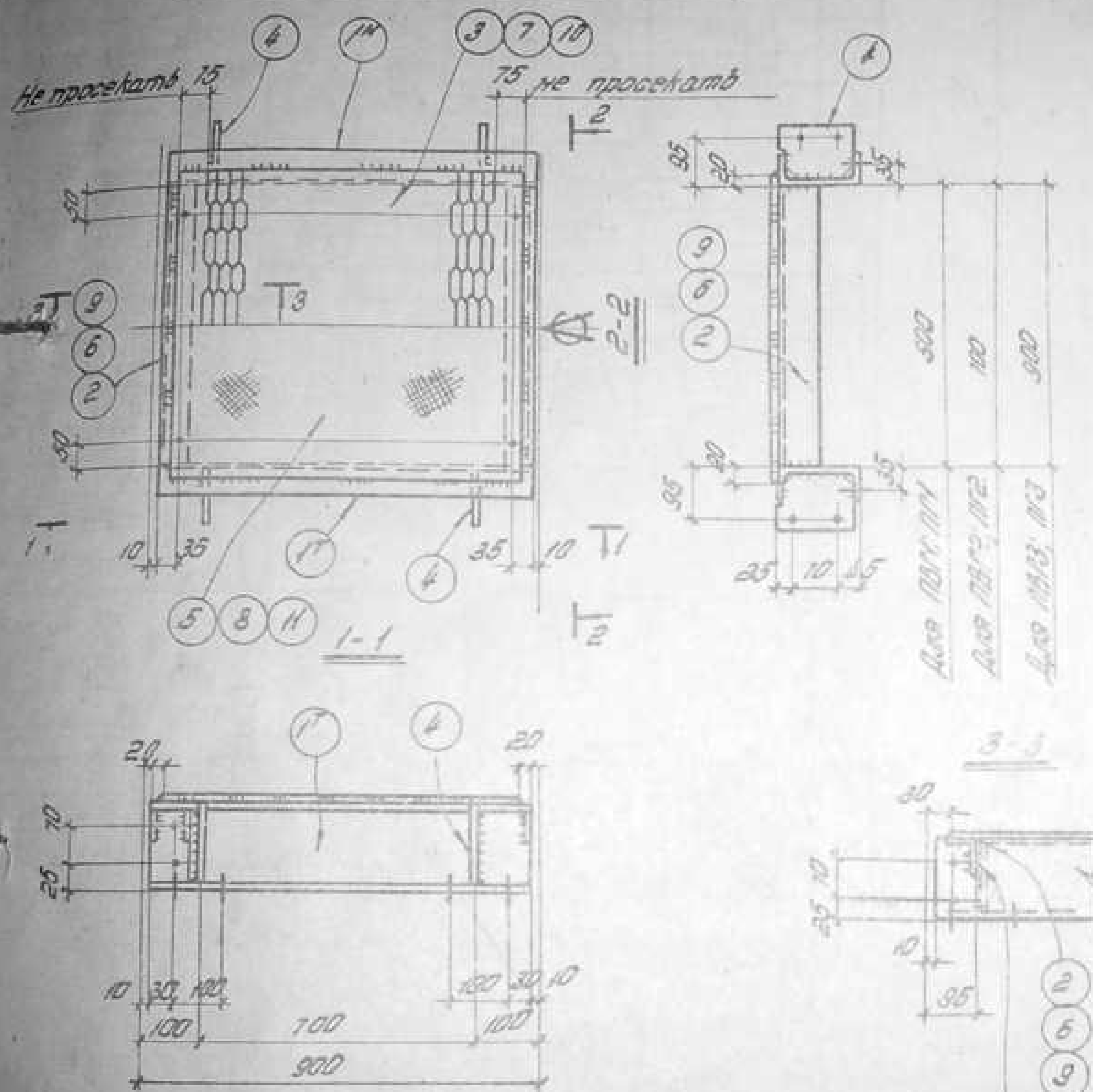
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примеч.
МТГ 19		⊾4			Э42	
МТГ 20						

ТК 1973 г. | Лестничные марши МТГ 19; МТГ 20 | Серия 1.45[illegible] | Выпуск 4

12761-[illegible]



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ1	1	[14	880	1	1	10,8	22	43	
	2	∟ 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	– 840×5	340	1	–	11,2	11		просечно-выт. лист ПВ-[illegible]
	4	– 110×4	133	4	–	0,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПГ1	Дет. 1,2,4 по марке ПВГ1						31	47	
	5	– 840×4	540	1	–	15,2	15		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ2	Дет. 1,4 по марке ПВГ1						24	50	
	6	∟ 75×6	700	2	–	4,8	10		
	7	– 840×5	740	1	–	15,4	15		просечно-выт. лист ПВ-[illegible]
	1% на сварные швы						1		
ПГ2	Дет. 1,4,6 по марке ПВГ2						34	56	
	8	–840×4	740	1	–	20,8	21		рифл. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ3	Дет. 1,4 по марке ПВГ1						24	57	
	9	∟ 75×6	900	2	–	6,2	12		
	10	– 840×5	940	1	–	19,5	20		просечно-выт. лист ПВ-[illegible]
	1% на сварные швы						1		
ПГ3	Дет. 1,4,9 по марке ПВГ3						36	63	
	11	– 840×4	940	1	–	26,4	26		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

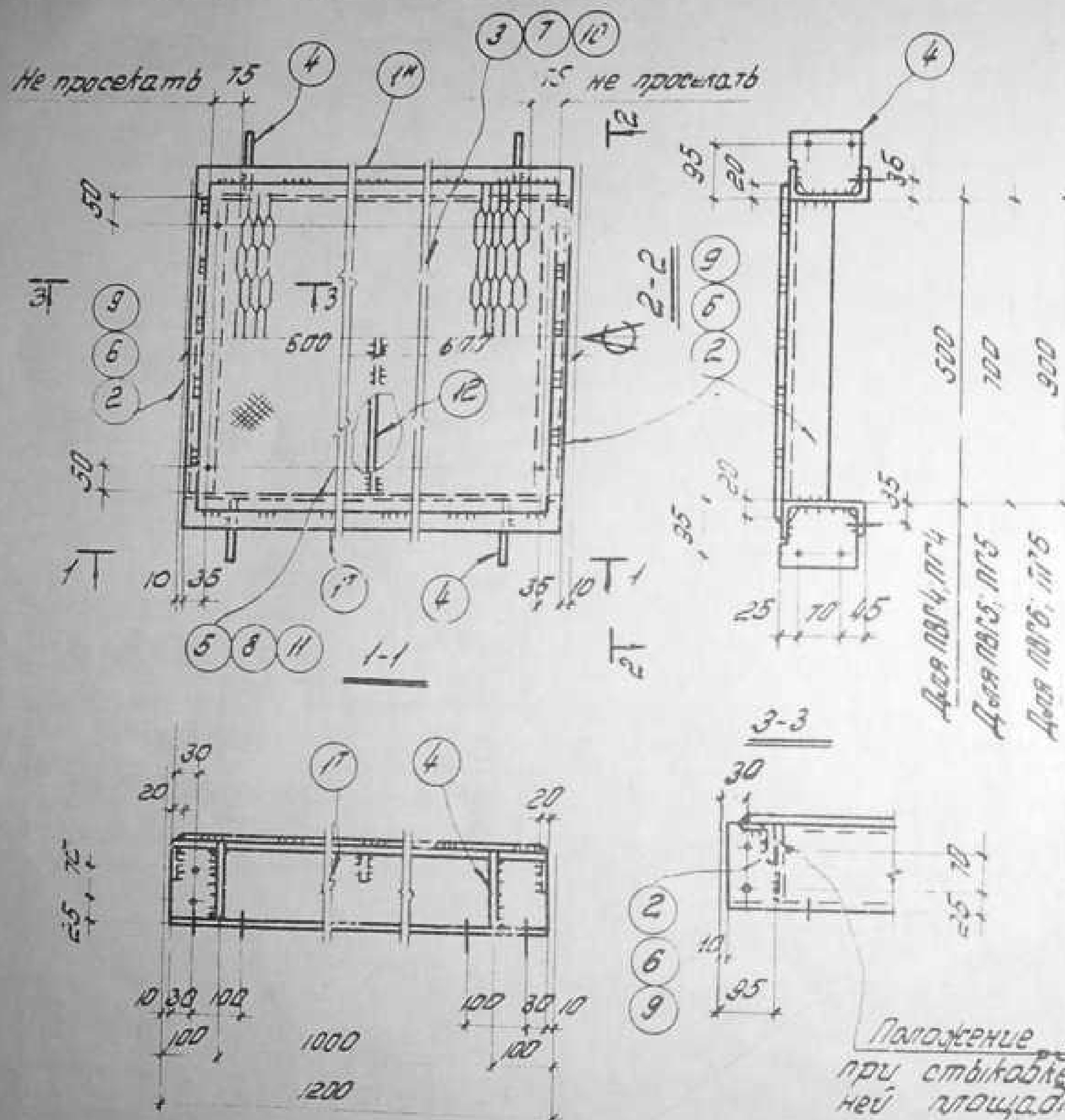
Примечания

1. Все дыры Ø = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ1а).

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПВГ1		⌞4	4,3		Э42	
ПГ1			2,4			
ПВГ2			4,7			
ПГ2			3,0			
ПВГ3			3,1			
ПГ3			3,2			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ1; ПГ1; ПВГ2; ПГ2; ПВГ3; ПГ3.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 41



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ4	1	[14	1180	1	1	14,5	29	54	
	2	L75×5	500	2	–	3,4	7		
	3	-1140×5	540	1	–	15,2	15		просечно-выт. лист ПВ-510
	4	-110×4	133	4	–	0,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПГ4	Дет 1,2,4 по марке ПВГ4						38	60	
	5	-1140×4	540	1	–	20,6	21		рифлен. ст
	1% на сварные швы						1		
ПВГ5	Дет 1,4 по марке ПВГ4						31	63	
	6	L75×6	700	2	–	4,8	10		
	7	-1140×5	740	1	–	20,8	21		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ПГ5	Дет 1,4,6 по марке ПВГ4						41	70	
	8	-1140×4	740	1	–	28,2	28		рифлен. ст
	1% на сварные швы						1		
ПВГ6	Дет 1,4 по марке ПВГ4						31	71	
	9	L75×6	900	2	–	6,2	12		
	10	-1140×5	940	1	–	26,5	27		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ПГ6	Дет 1,4,9 по марке ПВГ4						43	82	
	11	-1140×4	940	1	–	35,8	36		рифлен. ст
	12	-60×4	900	1	–	1,7	2		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить эл.дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 4
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ4 а)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примеч.
ПВГ4		4	4,9		Э42	
ПГ4			3,1			
ПВГ5			5,7			
ПГ5			3,3			
ПВГ6			5,8			
ПГ6			4,5			

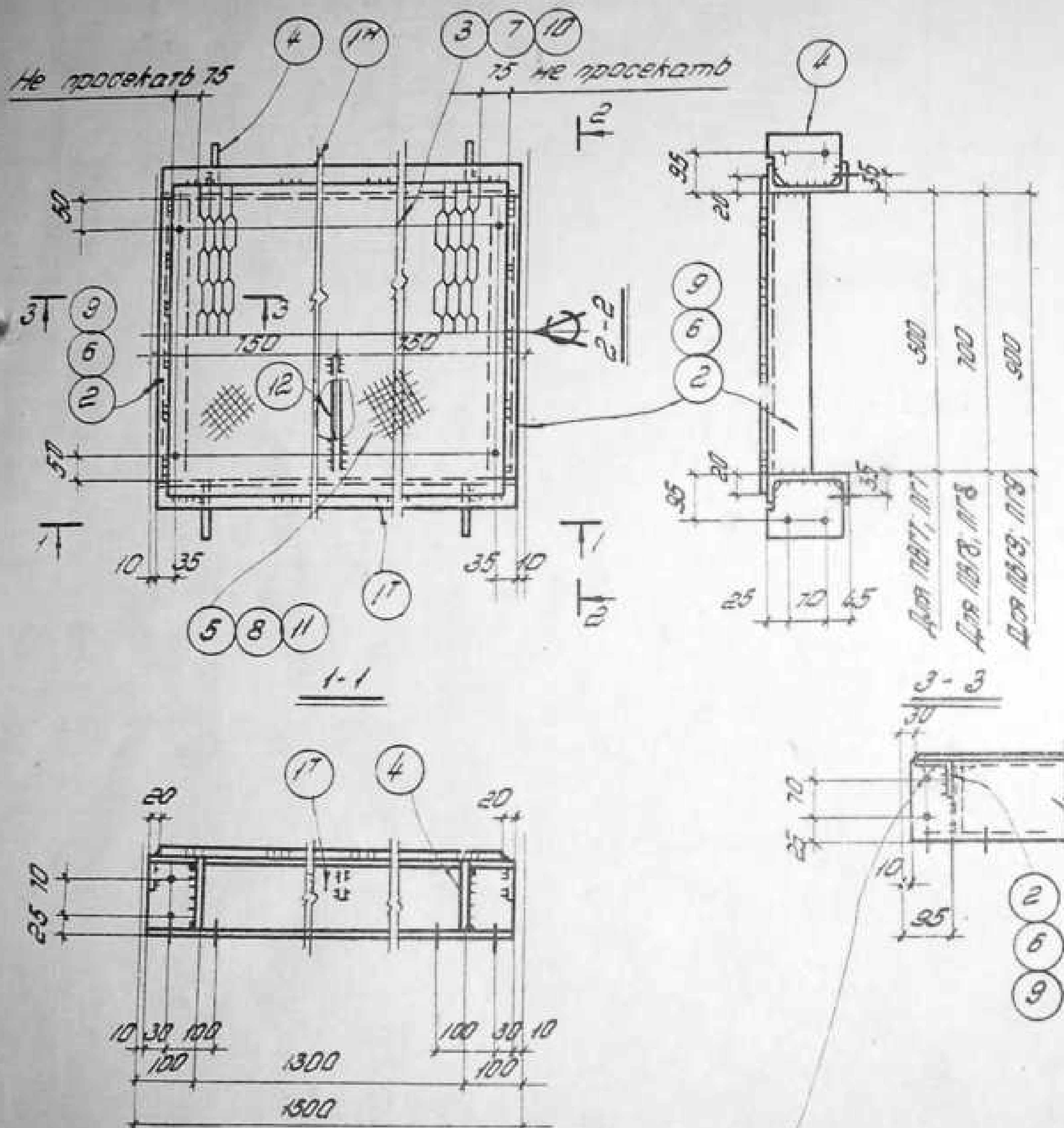
ТК 1973 г.

Переходные площадки ПВГ4, ПГ4; ПВГ5, ПГ5, ПВГ6, ПГ6;

Серия 1.4[illegible] Выпуск 4

12761-02

ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ7	1	[14	1480	1	1	18,2	36	65	
	2	L75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–1440×5	540	1	–	19,2	19		просечно-выт. лист ПВ-510
	4	–110×4	133	4	–	0,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПГ7	Дет. 1,2,4 по марке ПВГ7						45	72	
	5	–1440×4	540	1	–	26,0	26		рифл. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ8	Дет. 1,4 по марке ПВГ7						38	75	
	6	L75×6	700	2	–	4,8	10		
	7	–1440×5	740	1	–	26,3	26		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ПГ8	Дет. 1,4,6 по марке ПВГ8						48	85	
	8	–1440×4	740	1	–	35,6	36		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ9	Дет. 1,4 по марке ПВГ7						38	84	
	9	L75×6	900	2	–	6,2	12		
	10	–1440×5	940	1	–	33,4	33		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ПГ9	Дет. 1,4,9 по марке ПВГ9						50	98	
	11	–1440×4	940	1	–	45,2	45		рифлен. ст.
	12	–60×4	900	1	–	1,7	2		
	1% на сварные швы						1		

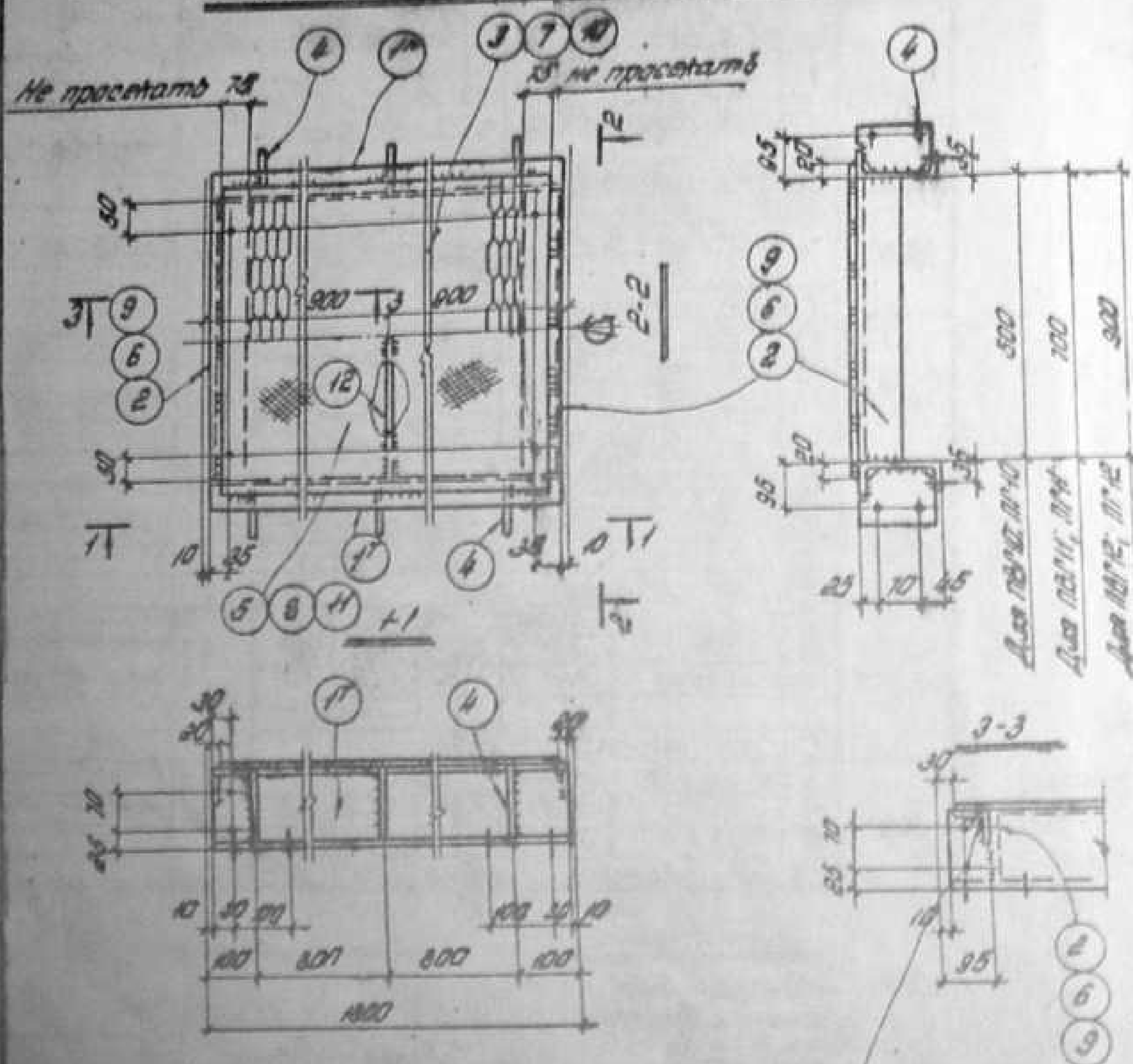
Примечания

1. Все дыры d_o = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ7а)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на 1 мар.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ7		⌊ 4	3,7		Э42	
ПГ7			3,4			
ПВГ8			6,1			
ПГ8			3,6			
ПВГ9			6,2			
ПГ9			3,2			

ТК	Переходные площадки ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9.	СЕРИЯ 1.459-2
1973 г.		Выпуск 4, Лист 43



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ10	1	∟14	1780	1	1	21,9	44	77	
	2	∟75×8	900	2	–	3,4	7		прорезно-вытяжной лист ПВ-310
	3	–1740×5	340	1	–	23,2	23		
	4	–110×8	133	6	–	0,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПГ10	Дет. 1,2,4 по марке ПВГ10						53	85	
	5	–1740×4	540	1	–	31,4	31		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ11	Дет 1,4 по марке ПВГ10						46	89	
	6	∟75×6	700	2	–	4,8	10		прорезно-вытяжной лист ПВ-310
	7	–1740×5	740	1	–	31,8	32		
	1% на сварные швы						1		
ПГ11	Дет. 1,4,6 по марке ПВГ11						56	100	рифлен. ст.
	8	–1740×4	740	1	–	43,0	43		
	1% на сварные швы						1		
ПВГ12	Дет. 1,4 по марке ПВГ10						46	98	
	9	∟75×6	900	2	–	6,2	12		прорезно-вытяжной лист ПВ-310
	10	–1740×5	940	1	–	40,4	40		
	1% на сварные швы						1		
ПГ12	Дет. 1,4,9 по марке ПВГ12						56	118	рифлен. ст.
	11	–1740×4	940	1	–	54,6	55		
	12	–60×4	900	1	–	1,7	2		
	1% на сварные швы						1		

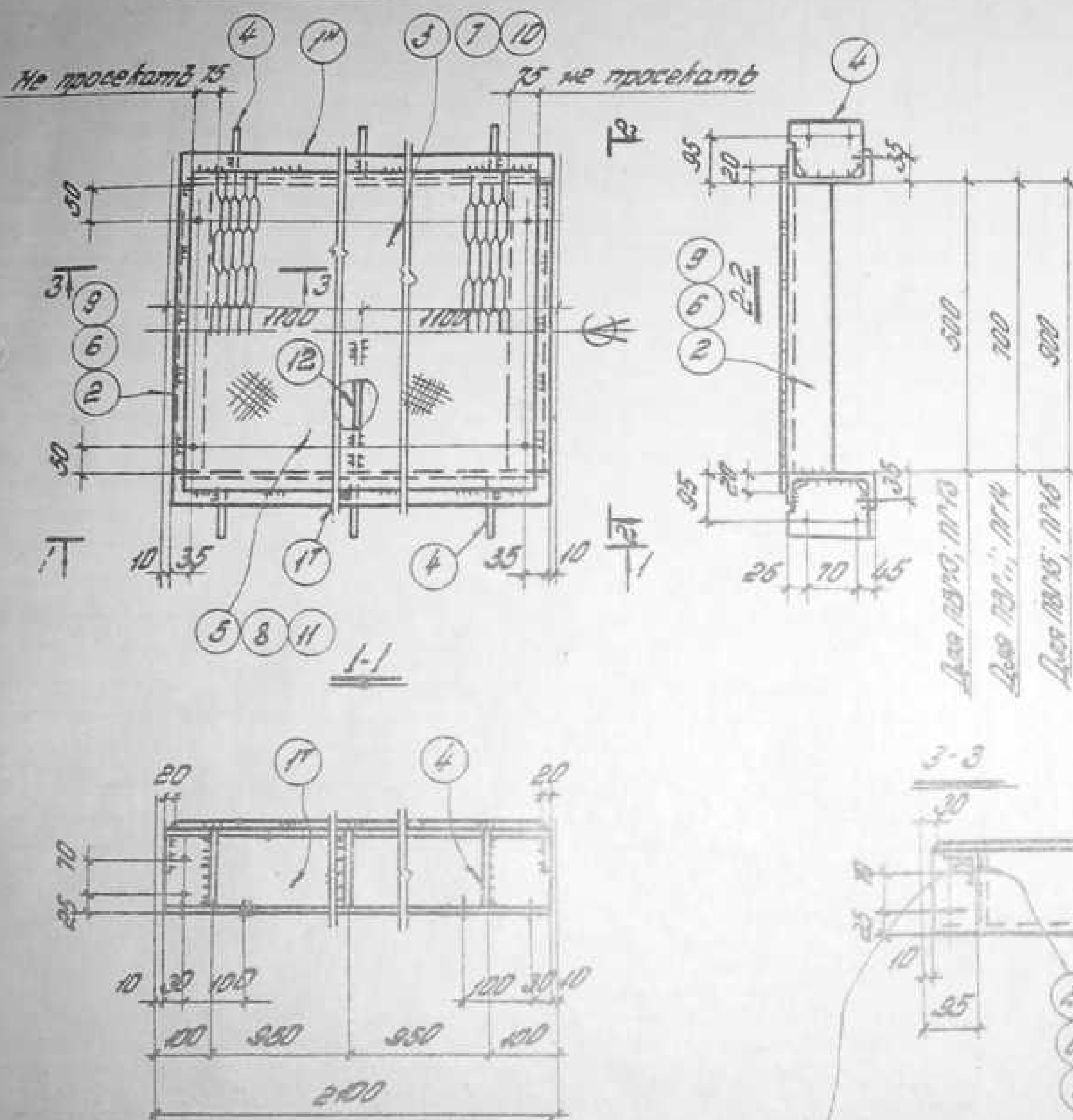
Примечания

1. Все дыры d_0 = 13 мм
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2.4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ11а)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м: заводск.	Длина, м: монтаж.	Тип электрода	Примечание
ПВГ10, ПГ10, ПВГ11, ПГ11, ПВГ12, ПГ12					Э42	

ТК	Переходные площадки ПВГ10; ПГ10; ПВГ11; ПГ11; ПВГ12; ПГ12.
1973 г.	Выпуск 4



Положение уголка при стыковке нижней площадки и маршем (см. узел 2,4).

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ13	1	[14	2080	1	1	25,6	51	88	
	2	L 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–2040×5	540	1	–	27,2	21		просечно-выт. лист ПВ-310
	4	–110×4	133	6	–	0,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПГ13	Дет. 1,2,4 по марке ПВГ13						60	98	
	5	–2040×4	540	1	–	30,6	37		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ14	Дет. 1,4 по марке ПВГ13						53	101	
	6	L 75×6	700	2	–	4,8	10		
	7	–2040×5	740	1	–	37,3	31		просечно-выт. лист ПВ-310
	1% на сварные швы						1		
ПГ14	Дет. 1,4,6 по марке ПВГ14						63	114	
	8	–2040×4	740	1	–	50,4	50		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ15	Дет. 1,4 по марке ПВГ14						53	113	
	9	L 75×6	900	2	–	6,2	12		
	10	–2040×5	940	1	–	47,4	47		просечно-выт. лист ПВ-310
	1% на сварные швы						1		
ПГ15	Дет. 1,4,9 по марке ПВГ15						65	132	
	11	–2040×4	940	1	–	64,0	64		рифлен. ст.
	12	–60×4	900	1	–	1,7	2		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ15а)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	тип электрода	Примечан.
ПВГ13		4	[illegible]		Э42	
ПГ13			[illegible]			
ПВГ14			[illegible]			
ПГ14			[illegible]			
ПВГ15			[illegible]			
ПГ15			[illegible]			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ13; ПГ13; ПВГ14; ПГ14; ПВГ15; ПГ15	Серия 1.459-2	Выпуск 4, Лист 42

ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18

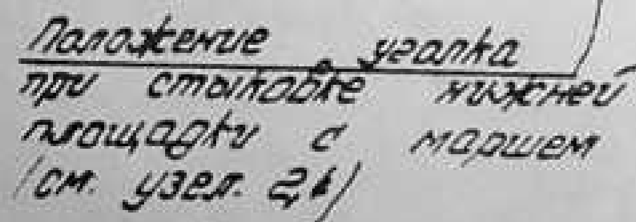
Не просекать 75 — 75 не просекать

1-1

2-2

3-3

Для ПВГ16, ПГ16 — 500; Для ПВГ17, ПГ17 — 700; Для ПВГ18, ПГ18 — 900



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ16	1	[14	2380	1	1	29,3	59	100	
	2	∟75×6	300	2	–	3,4	7		
	3	-2340×5	540	1	–	31,2	31		просеч.-выт. лист ПВ-510
	4	-110×4	133	6	–	0,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПГ16	Дет. 1, 2, 4 по марке ПВГ16						68	111	
	5	-2340×4	540	1	–	42,2	42		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ17	Дет. 1, 4 по марке ПВГ16						61	115	
	6	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	7	-2340×5	740	1	–	42,8	43		просеч.-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ПГ17	Дет. 1, 4, 6 по марке ПВГ17						71	130	
	8	2340×4	740	1	–	57,8	58		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ18	Дет. 1, 4 по марке ПВГ16						61	128	
	9	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	10	-2340×5	940	1	–	54,3	54		просечн.-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ПГ18	Дет. 1, 4, 9 по марке ПВГ18						73	150	
	11	-2340×4	940	1	–	73,5	74		Рифлен. ст.
	12	-80×4	900	1	–	1,7	2		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

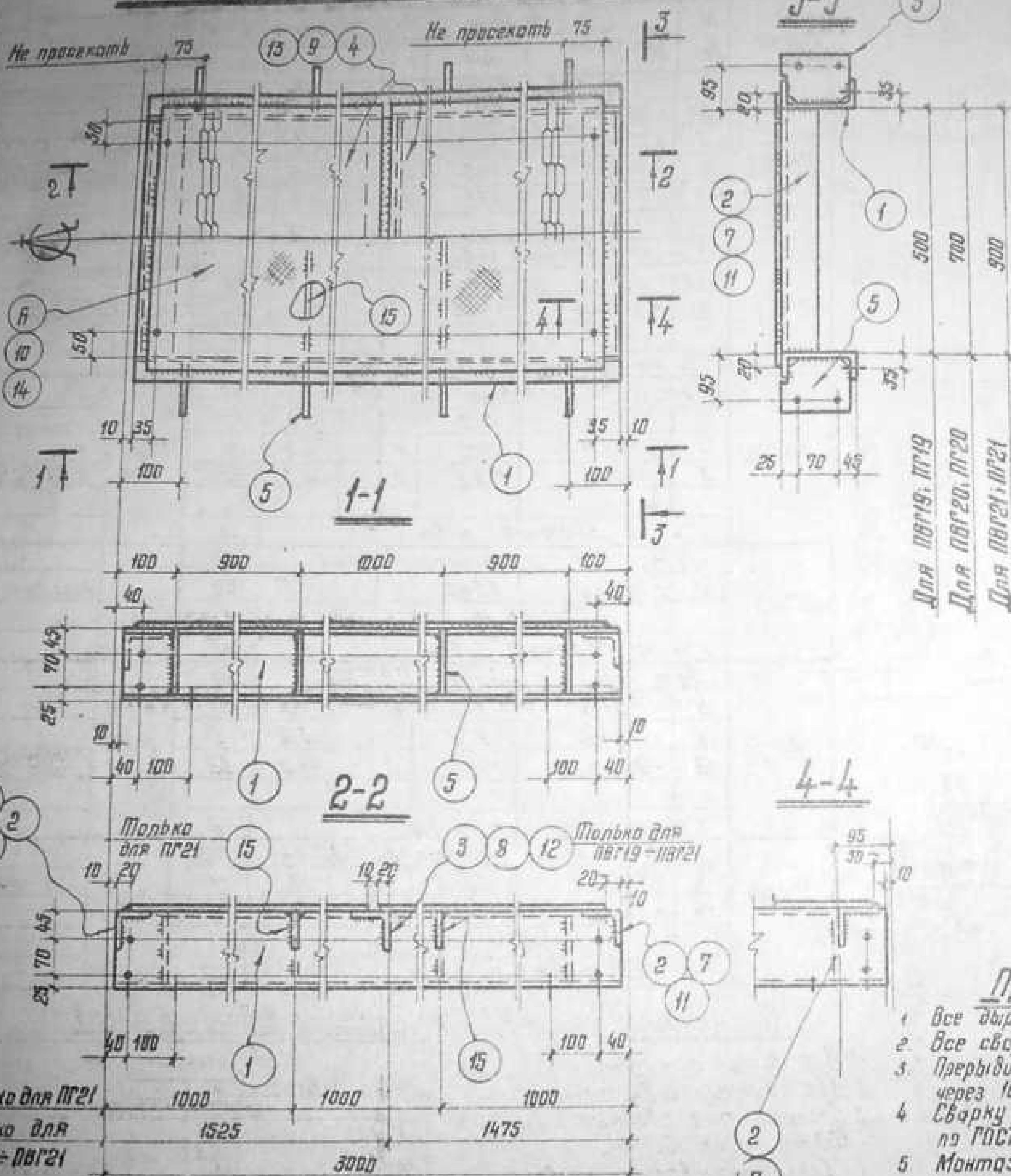
1. Все дыры d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм
5. Монтажную схему см. лист 4
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2, 4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ16ª)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ16		⊾4	8,0		Э42	
ПГ16			4,2			
ПВГ17			8,3			
ПГ17			4,3			
ПВГ18			8,3			
ПГ18			[illegible]			

ТК	Переходные площадки ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18	Серия 1459-2
1973 г.		Выпуск 4, Лист 46

ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	…а, мм.	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ19	1	[14	2980	2	—	36.6	73	126	
	2	∟75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	∟75×6	500	1	—	3.4	3		
	4	−540×5	1465	2	—	19.5	39		Просечно-выт. лист ПВ-510
	5	−110×4	133	8	—	0.4	3		
	1% на сварные швы						1		
ПГ19	Дет. 1;2;5 по марке ПВГ19						83	137	
	6	−540×4	2940	1	—	53.0	53		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ20	Дет. 1,5 по марке ПВГ19						76	146	
	7	∟75×6	700	2	—	4.8	10		
	8	∟75×6	700	1	—	4.8	5		
	9	−740×5	1465	2	—	26.8	54		Просечн.-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
ПГ20	Дет. 1;5;7 по марке ПВГ20						86	161	
	10	−740×4	2940	1	—	72.7	73		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ21	Дет. 1,5 по марке ПВГ19						76	164	
	11	∟75×6	900	2	—	6.2	12		
	12	∟75×6	900	1	—	6.2	6		
	13	−940×5	1465	2	—	34.0	68		Просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
ПГ21	Дет. 1;5;11;12 по марке ПВГ21						94	191	
	14	−940×4	2940	1	—	92.3	92		Рифлен. ст.
	15	−60×4	900	2	—	1.7	3		
	1% на сварные швы						2		

Примечания:

1. Все дыры d=15 мм
2. Все сварные швы h=4 мм
3. Прерывистые сварные швы 100 мм. через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-60
5. Монтажную схему см. лист 4
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ 19а)

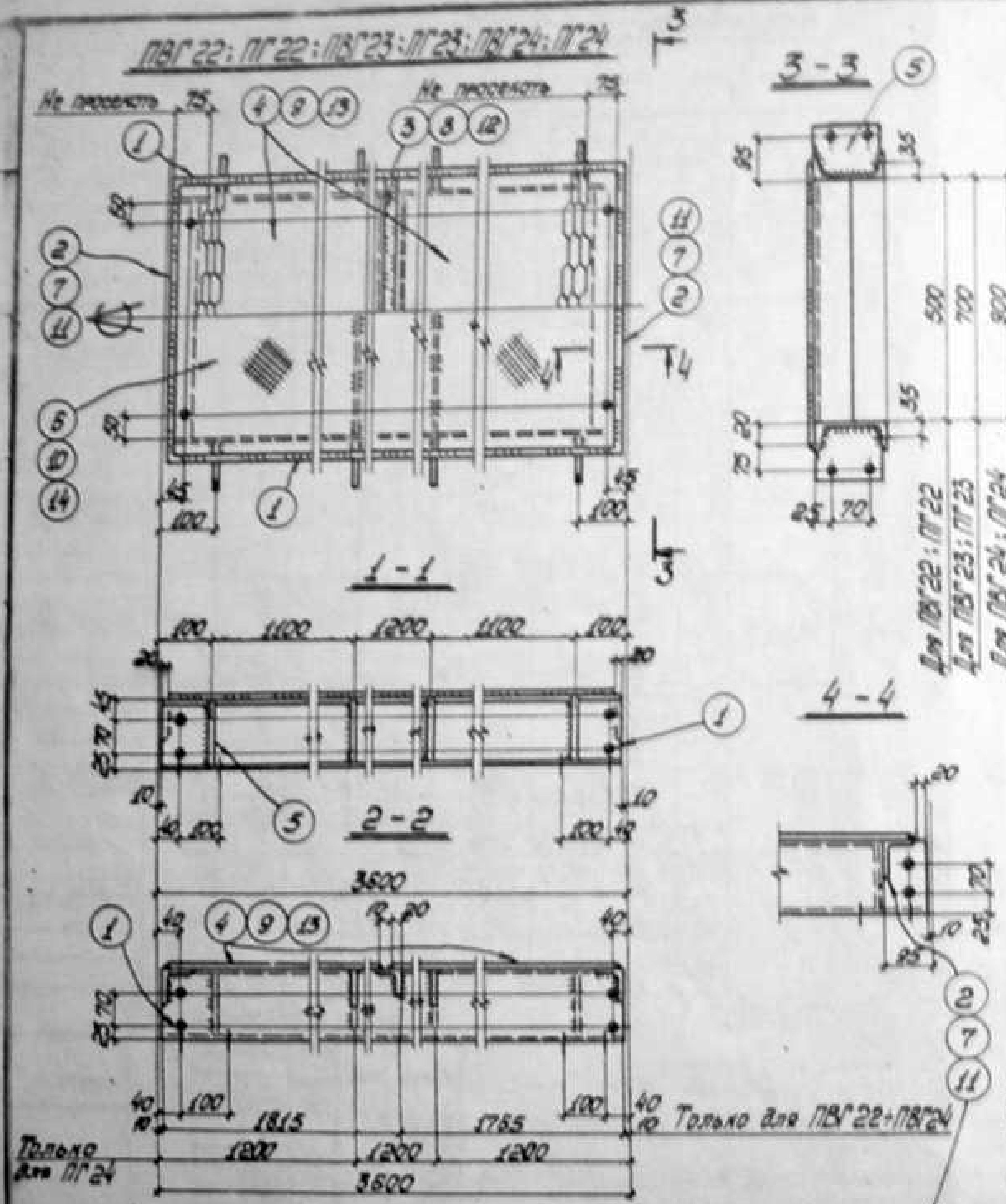
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м. на жгону	Длина м. общ.	Тип эл-да	Примечан.
ПВГ19		h4	11.1			
ПГ19			5.7			
ПВГ20			11.9			
ПГ20			5.9			
ПВГ21			12.7			
ПГ21			8.3			

ТК 1973г

Переходные площадки ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21.

Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 47



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ22	1	[14	3580	2	—	44,0	88	149	
	2	∠75×8	500	2	—	3,4	7		
	3	∠75×8	500	1	—	3,4	3		
	4	-540×5	1785	2	—	23,5	47		[illegible]
	5	-[illegible]×4	133	8	—	0,4	3		
	1% на сварные швы						1		
ПГ22	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ22						98	164	
	6	-540×4	3540	1	—	63,6	64		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ23	Дет. 1,5 по марке ПВГ22						91	173	
	7	∠75×8	700	2	—	4,8	10		
	8	∠75×8	700	1	—	4,8	5		
	9	-740×5	1785	2	—	32,3	65		[illegible]
	1% на сварные швы						2		
ПГ23	Дет. 1,5,7 по марке ПВГ23						101	191	
	10	-740×4	3540	1	—	87,5	88		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ24	Дет. 1,5 по марке ПВГ22						91	193	
	11	∠75×8	900	2	—	6,2	12		
	12	∠75×8	900	1	—	6,2	6		
	13	-940×5	1785	2	—	41,0	82		[illegible]
	1% на сварные швы						2		
ПГ24	Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ24						103	219	
	14	-940×4	3540	1	—	111,1	111		Рифлен. ст.
	15	-60×4	900	2	—	1,7	3		
	1% на сварные швы						2		

Примечания

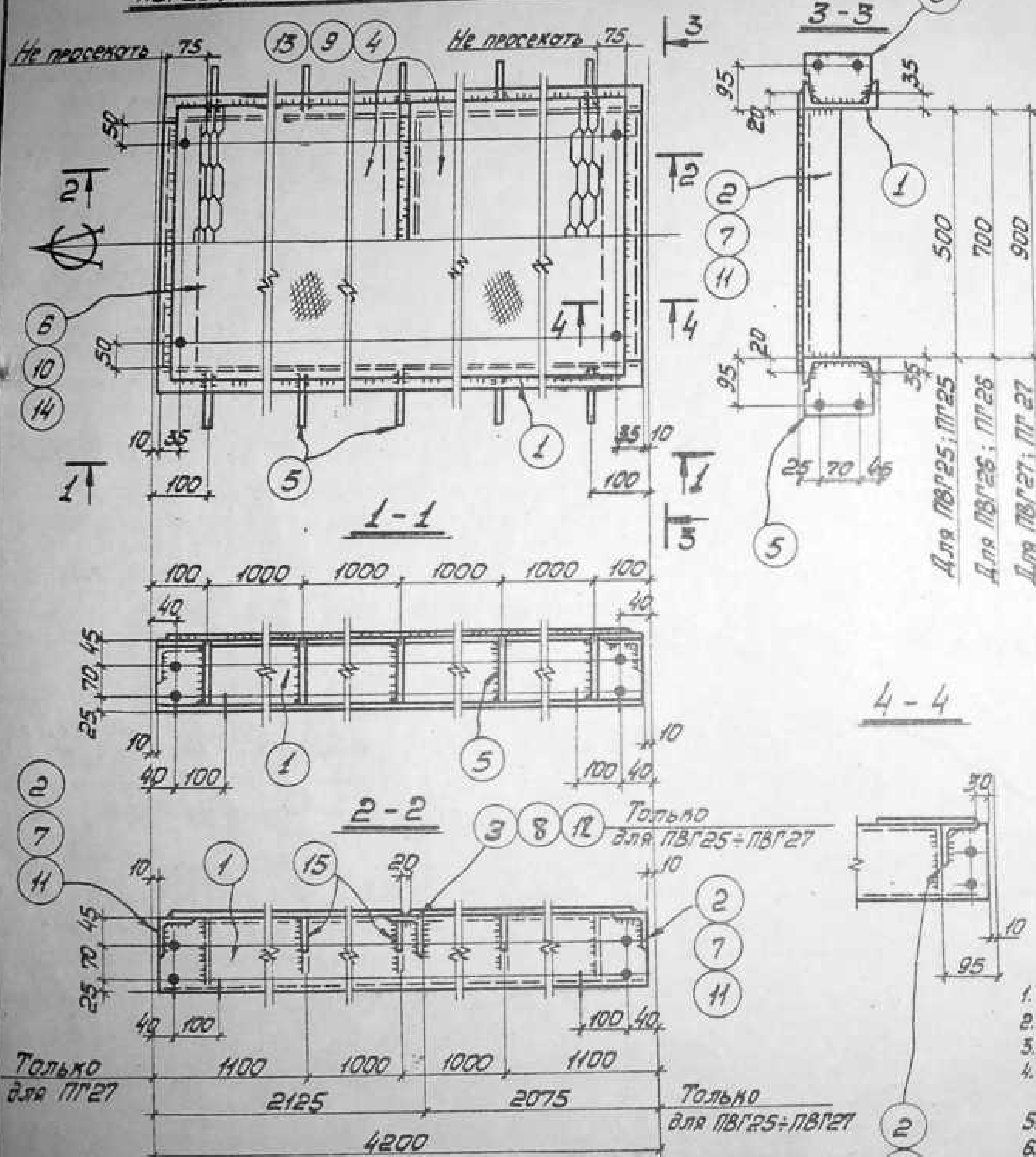
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажные схемы см. лист 4.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип сварн. шва	Длина м на марку	Длина м общ.	Тип электрода
ПВГ22		[illegible]	12,5		Э42
ПГ22			3,1		
ПВГ23			15,1		
ПГ23			8,5		
ПВГ24			14,2		
ПГ24			8,7		

ТК 1973 г.	Переходные площадки ПВГ22, ПГ22; ПВГ23; ПГ23; ПВГ24; ПГ24	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист [illegible]

ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем /см. узел 2,4/

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ25	1	[14	4180	2	—	51,4	103	174	
	2	L75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	L75×6	500	1	—	3,4	3		
	4	-540×5	2065	2	—	27,5	65		просечно-выт. лист ПВ-510
	5	-110×4	133	10	—	0,4	4		
	1% на сварные швы						2		
ПГ25	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ25						114	191	
	6	540×4	4140	1	—	74,7	75		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ26	Дет. 1,5 по марке ПВГ25						107	199	
	7	L75×6	700	2	—	4,8	10		
	8	L75×6	700	1	—	4,8	5		
	9	-740×5	2065	2	—	37,7	76		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
ПГ26	Дет. 1,5,7 по марке ПВГ26						117	221	
	10	740×4	4140	1	—	102,3	102		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ27	Дет. 1,5 по марке ПВГ25						107	223	
	11	L75×6	900	2	—	6,2	12		
	12	L75×6	900	1	—	6,2	6		
	13	-940×5	2065	2	—	48,0	96		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
ПГ27	Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ27						125	263	
	14	-940×4	4140	1	—	130,0	130		рифлен. ст.
	15	-60×4	900	3	—	1,7	5		
	1% на сварные швы						3		

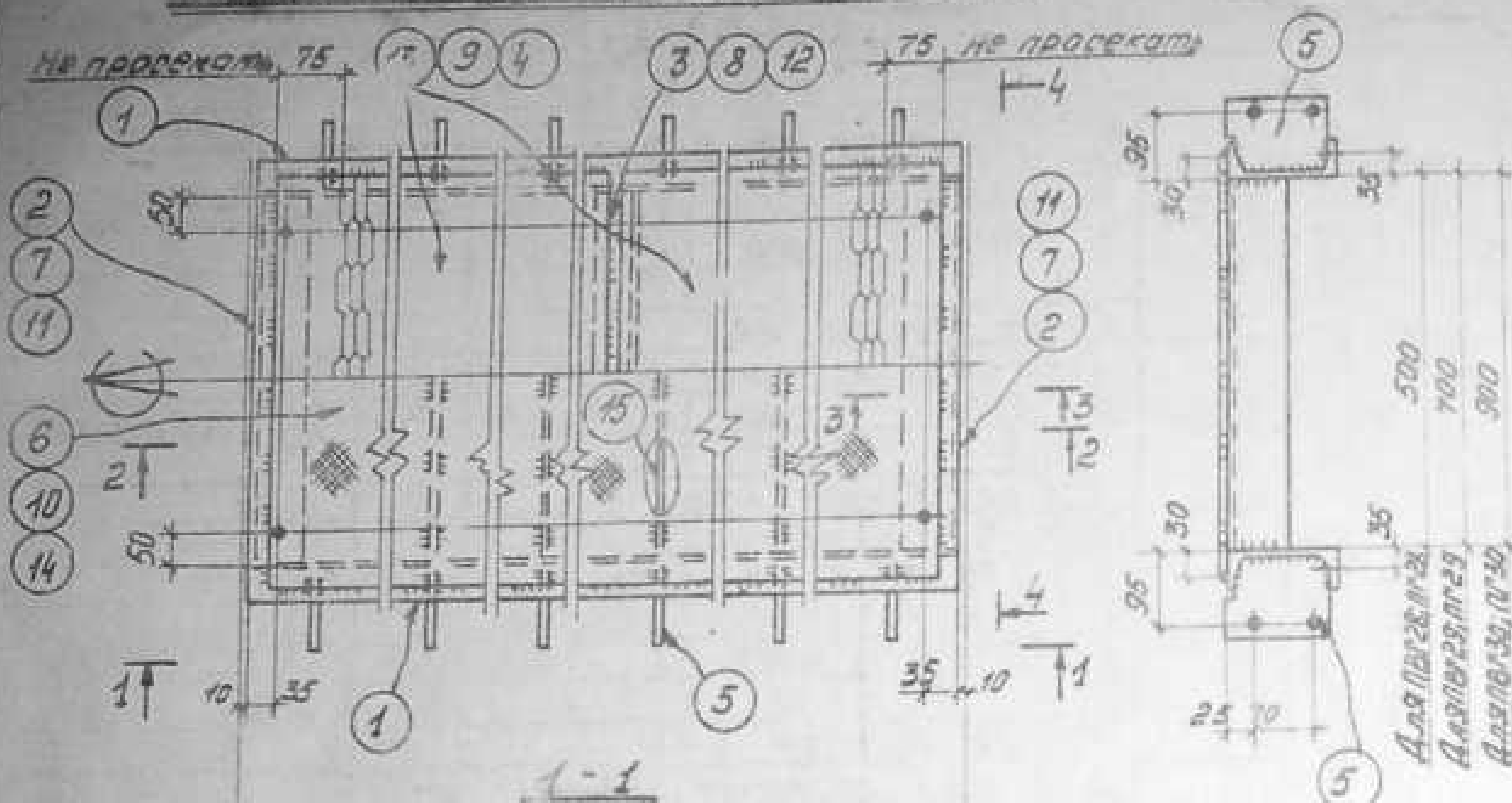
Примечания

1. Все дыры d_o = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" /напр. ПВГ25а/.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ25		⊿4	14,0		Э42	
ПГ25			7,3			
ПВГ26			14,8			
ПГ26			7,5			
ПВГ27			15,6			
ПГ27			10,8			

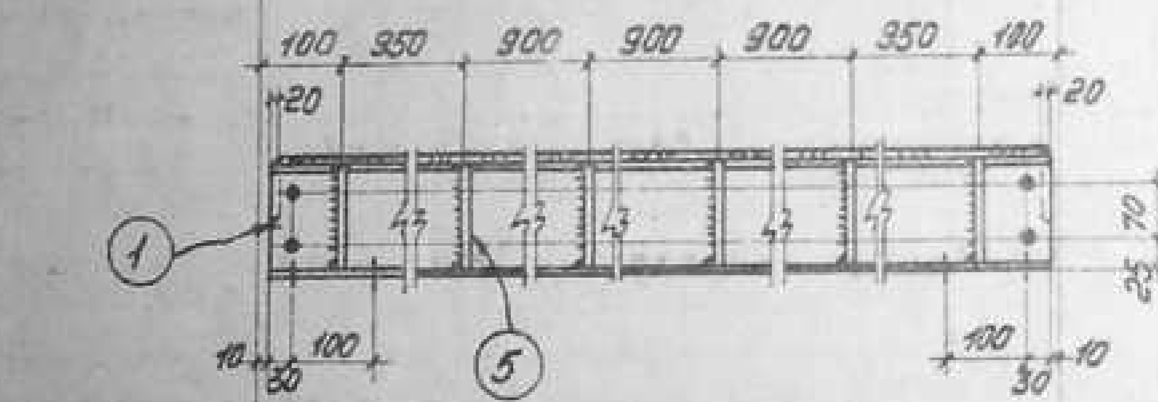
ТК 1973 г.	Переходные площадки ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27.	Серия 1.459-2; Выпуск 4; Лист 49



4-4

30
35
30
500
700
900
35
30
95
25 70
Для ПВГ28; ПГ28
Для ПВГ29; ПГ29
Для ПВГ30; ПГ30

1-1

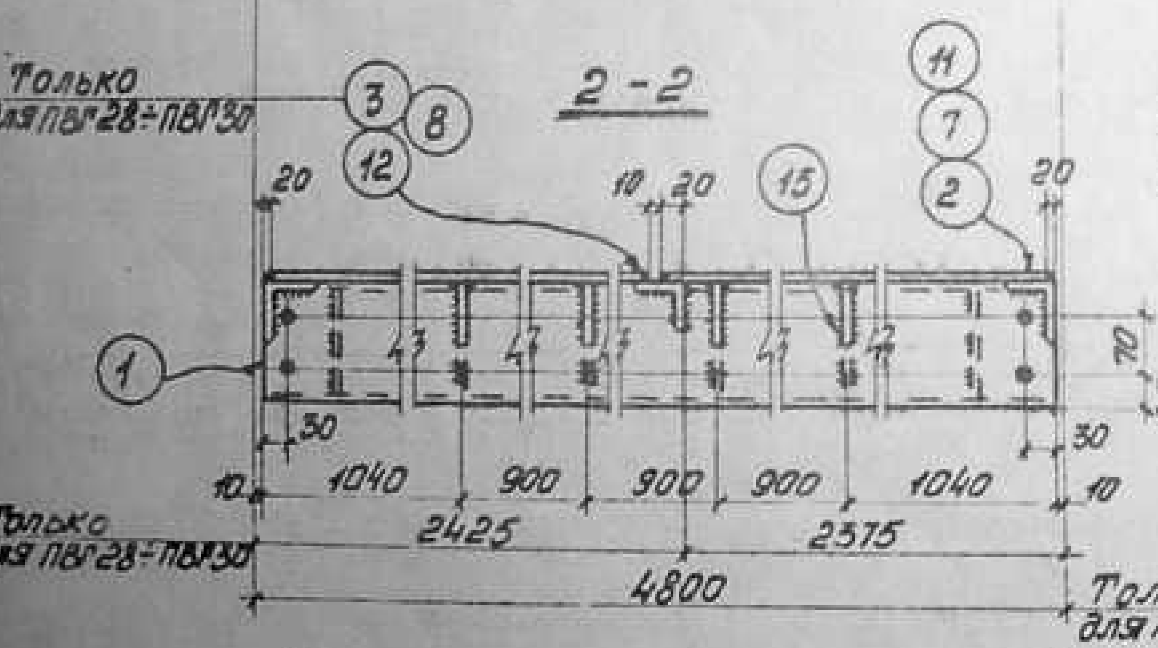


3-3

20
70
25
10
95

Только для ПВГ28÷ПВГ30

2-2



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем см. узел 2,4.

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ 28	1	⊏14	4780	2	–	58,8	118	200	
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	∠75×6	500	1	–	3,4	3		просечно-выт. лист ПВ-510
	4	560×5	2365	2	–	32,7	65		
	5	-110×4	133	12	–	0,4	5		
	1% на сварные швы						2		
ПГ28	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ 28						130	221	рифлен. ст.
	6	560×4	-4740	1	–	88,1	89		
	1% на сварные швы						2		
ПВГ29	Дет. 1,5 по марке ПВГ 28						123	229	
	7	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	8	∠75×6	700	1	–	4,8	5		просечно-выт. лист ПВ 510
	9	760×5	-2365	2	–	44,4	89		
	1% на сварные швы						2		
ПГ29	Дет. 1,5,7 по марке ПВГ 29						133	256	рифлен. ст.
	10	760×4	-4740	1	–	120,3	120		
	1% на сварные швы						3		
ПВГ30	Дет. 1,5 по марке ПВГ 28						123	256	
	11	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	12	∠75×6	900	1	–	6,2	6		просечно-выт. лист ПВ-510
	13	-960×5	2365	2	–	56,1	112		
	1% на сварные швы						3		
ПГ30	Детали 1,5,11,12 по марке ПВГ 30						141	303	рифлен. ст.
	14	960×4	-4740	1	–	152,0	152		
	15	-60×4	900	4	–	1,7	7		
	1% на сварные швы						3		

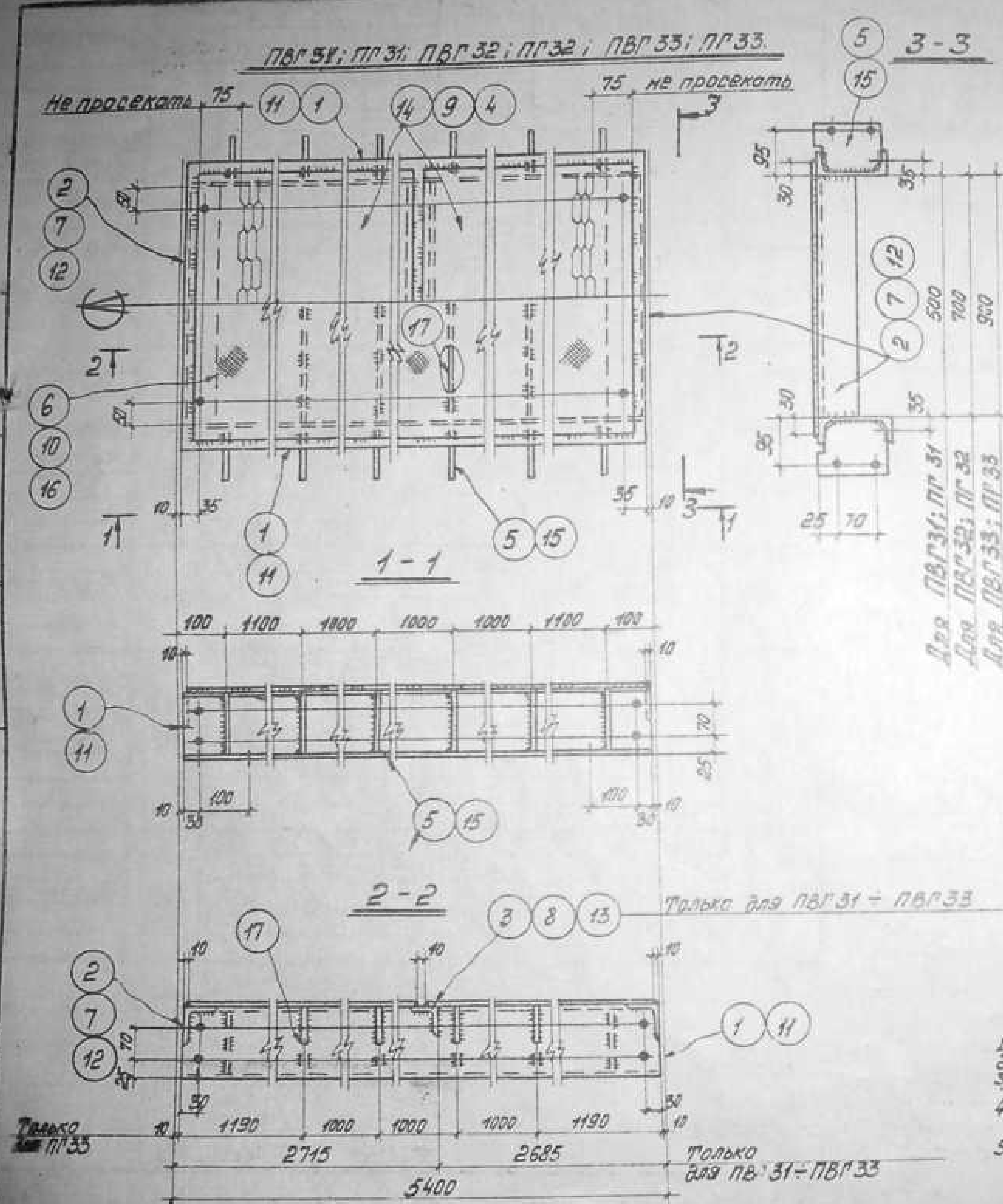
Примечания

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПГ30а).

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на мар.	Длина м общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ28		◺4	15,9		Э42	
ПГ28			8,3			
ПВГ29			16,7			
ПГ29			8,5			
ПВГ30			17,5			
ПГ30			12,8			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ28; ПГ28; ПВГ29; ПГ29; ПВГ30; ПГ30.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 50



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ 31	1	[14	5380	2	—	66,2	132	223	
	2	∟75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	∟75×6	500	1	—	3,4	3		
	4	560×5	-2675	2	—	37,0	74		просечно-выт. лист ПВ-510
	5	-110×4	133	12	—	0,4	6		
	1% на сварные швы						2		
ПГ 31	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ 31						144	246	
	6	560×4	-5360	1	-	100,0	100		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ 32	Дет. 1,5 по марке ПВГ 31						137	255	
	7	∟75×6	700	2	-	4,8	10		
	8	∟75×6	700	1	-	4,8	5		
	9	760×5	-2675	2	-	50,2	100		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						3		
ПГ 32	Дет 1,5,7 по марке ПВГ 32						147	286	
	10	760×4	-5360	1	-	136,0	136		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		
ПВГ 33	11	[16	5380	2	-	76,4	153	307	
	12	∟75×6	900	2	-	6,2	12		
	13	∟75×6	900	1	-	6,2	6		
	14	960×5	-2675	2	-	63,4	127		просечно-выт. лист ПВ-510
	15	-110×4	153	12	-	0,5	6		
	1% на сварные швы						3		
ПГ 33	Детали 11,12,15 по марке ПВГ 33						171	354	
	16	960×4	-5360	1		171,9	172		рифлен. ст.
	17	-60×4	900	4		1,7	7		
	1% на сварные швы						4		

Примечания

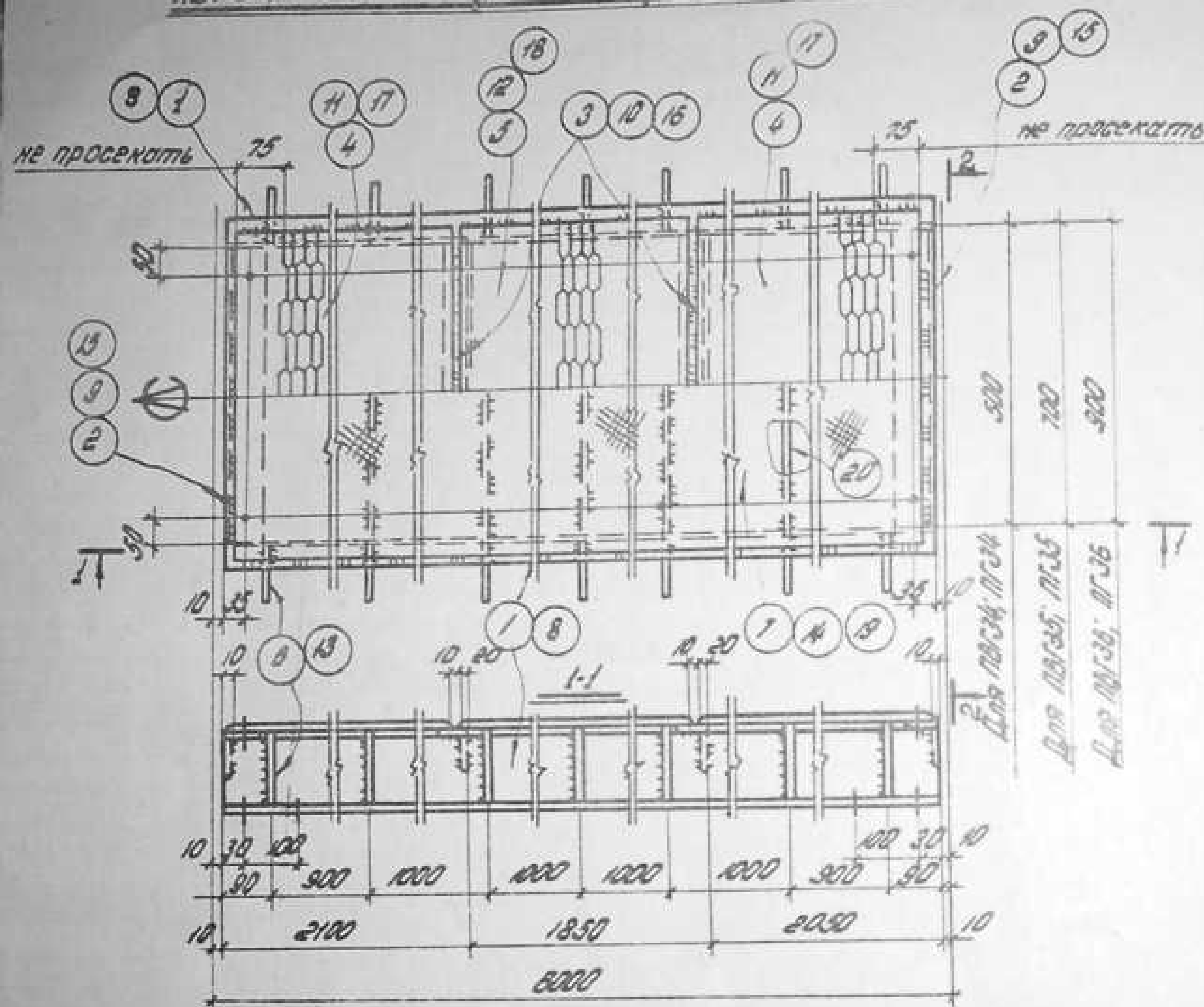
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.

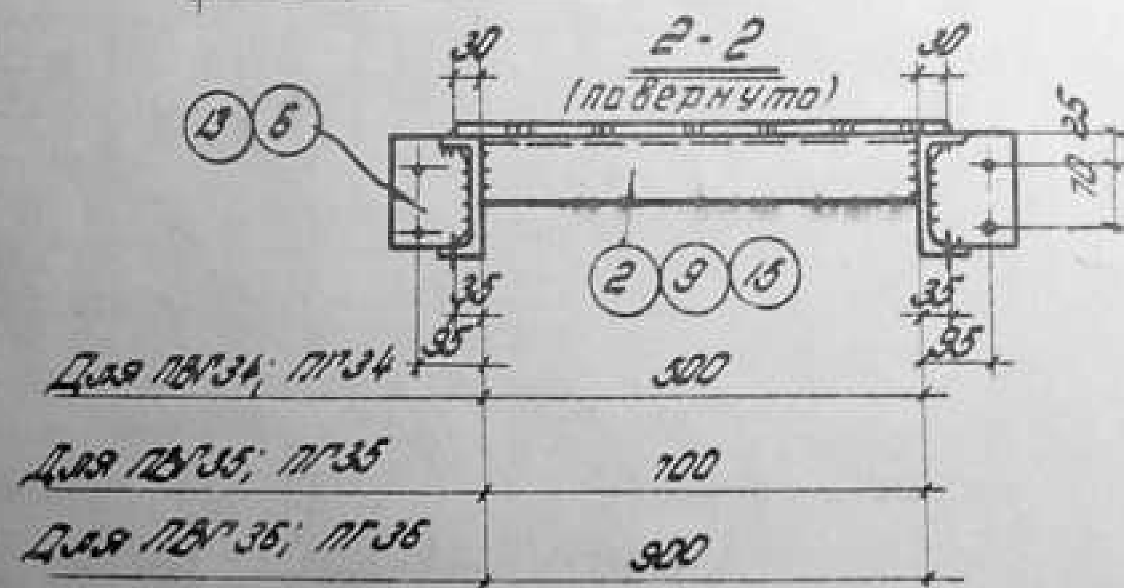
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина на к.гр.	Длина общ.	Тип эл-да	Примечание
ПВГ 31		∟4	17,3		Э42	
ПГ 31			8,9			
ПВГ 32			18,1			
ПГ 32			9,1			
ПВГ 33			19,4			
ПГ 33			14,0			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ31; ПГ31; ПВГ32; ПГ32; ПВГ33; ПГ33.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 51

ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечание
ПВГ34	1	[14	5980	2	—	73,6	147	252	Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	2	L75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	L75×6	500	2	—	3,4	7		
	4	-2060×5	500	2	—	28,5	57		
	5	-1820×5	560	1	—	25,2	25		
	6	110×4	133	14	—	0,4	6		
	1% на сварные швы						3		
ПГ34	Дет. 1, 2, 6 по марке ПВГ34						160	274	Рифл. сталь
	7	-5960×4	560	1	-	111,4	111		
	1% на сварные швы						3		
ПВГ35	8	[16	5980	2	—	84,9	170	311	Просечно-выт. лист ПВ-510
	9	L75×6	700	2	—	4.8	10		
	10	L75×6	700	2	—	4.8	10		
	11	-2060×5	760	2	—	38,7	77		
	12	-1820×5	760	1	—	34.2	34		
	13	-110×4	153	14	—	0.5	7		
	1% на сварные швы						3		
ПГ35	Детали 8, 9, 13 по марке ПВГ35						187	341	Рифл. сталь
	14	-5960×4	760	1	—	151.3	151		
	1% на сварные швы						3		
ПВГ36	Детали 8, 13 по марке ПВГ 35						177	345	Просечно-вытяжн. лист ПВ-5[illegible]
	15	L75×6	900	2	—	6.2	12		
	16	L75×6	900	2	—	6.2	12		
	17	-2060×5	980	2	—	48.8	98		
	18	-1820×5	960	1	—	43,2	43		
	1% на сварные швы						3		
ПГ36	Детали 8, 13 по марке ПВГ 35						177	393	Рифлен. ст[illegible]
	15	L75×6	900	2	—	6.2	12		
	19	5960×4	980	1	—	191.1	191		
	20	-60×4	900	5	—	1.7	9		
	1% на сварные швы						4		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварочные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые на сварные швы 100 через 100 м.
4. Монтажную схему см. лист 5
5. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПВГ34		4	20.3		Э42	
ПГ34			9.9			
ПВГ35			22.2			
ПГ35			19.8			
ПВГ36			[illegible]			
ПГ36			[illegible]			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36	Серия 1.459-[illegible] Выпуск 4

ПТГ 1; ПТГ 2; ПТГ 3

3-3

4-4

1-1

2-2

5-5

Только для ПТГ2; ПТГ3

Только для ПТГ2, ПТГ3

Положение уголка при стыковке нижней площадки (см. узел 2,4)

Спецификация

66

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечание
ПТГ 1	1	[14	880	1	1	10,8	22	45	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	4	—	0,4	2		
	4	-40×4	569	18	—	0,7	13		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ2	Дет. 1,3 по марке ПТГ1						24	54	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	18	—	1,0	18		
	7	-40×4	690	1	—	0,9	1		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ3	Дет. 1,3 по марке ПТГ 1						24	60	
	7	-40×4	690	1	—	0,9	1		
	8	∠75×6	900	2		6,2	12		
	9	-40×4	969	18	—	1,2	22		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

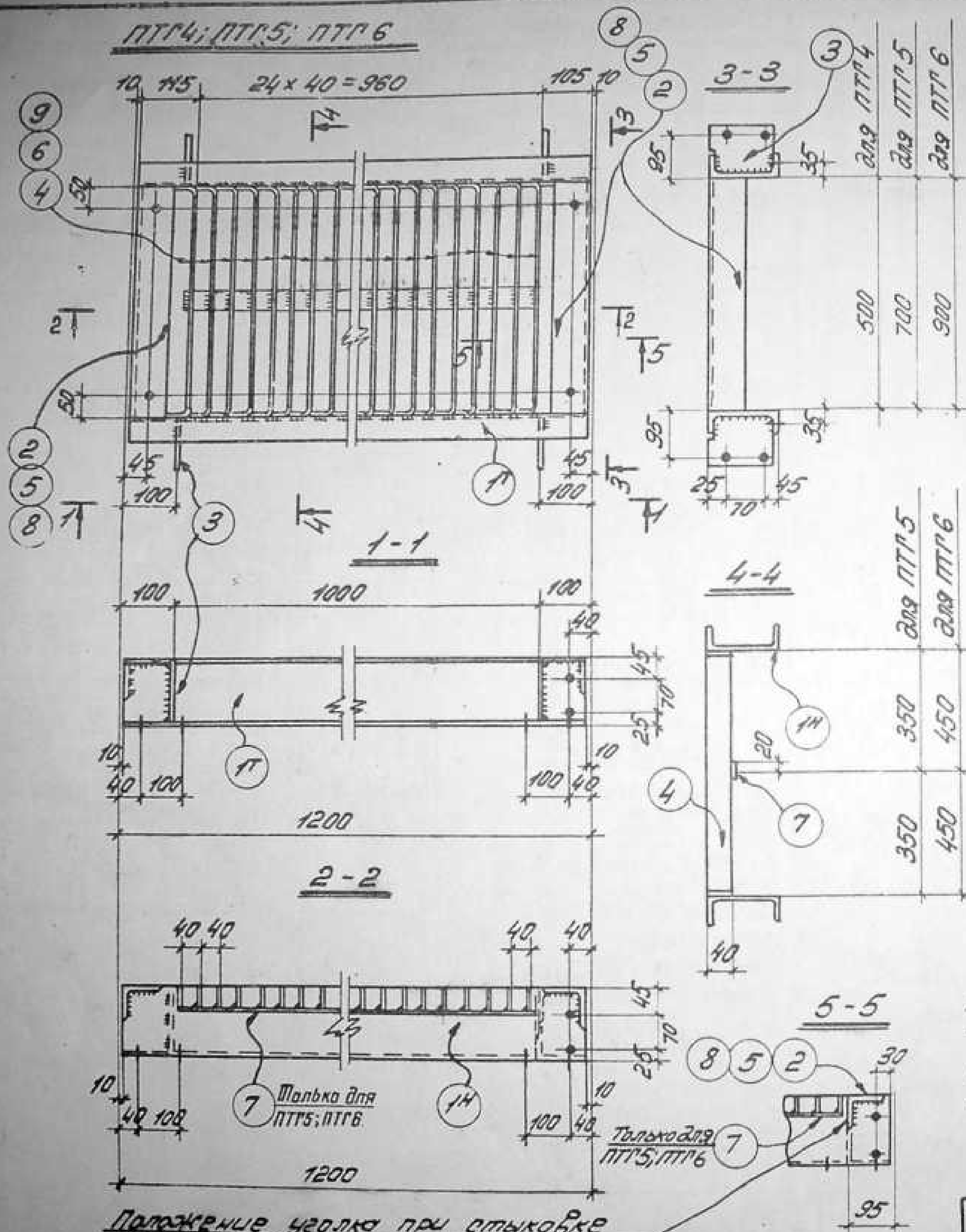
Марк.	К-во	Тип и толщ. швов	Длина м на марк.	Длина м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПТГ1		⊿4	2,0		Э42	
ПТГ2			2,1			
ПТГ3			2,1			

Примечания.

1. Все дыры d_1=15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ 3а).

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 53

12767-02 67



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПТГ4	1	[14	1180	1	1	14,5	29	57	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	4	—	0,4	2		
	4	−40×4	569	25	—	0,7	18		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ5	Дет. 1,3 по марке ПТГ4						31	68	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	−40×4	769	25	—	1,0	25		
	7	−40×4	970	1	—	1,2	1		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ6	Дет. 1,3 по марке ПТГ4						31	75	
	7	−40×4	970	1	—	1,2	1		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	−40×4	969	25	—	1,2	30		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

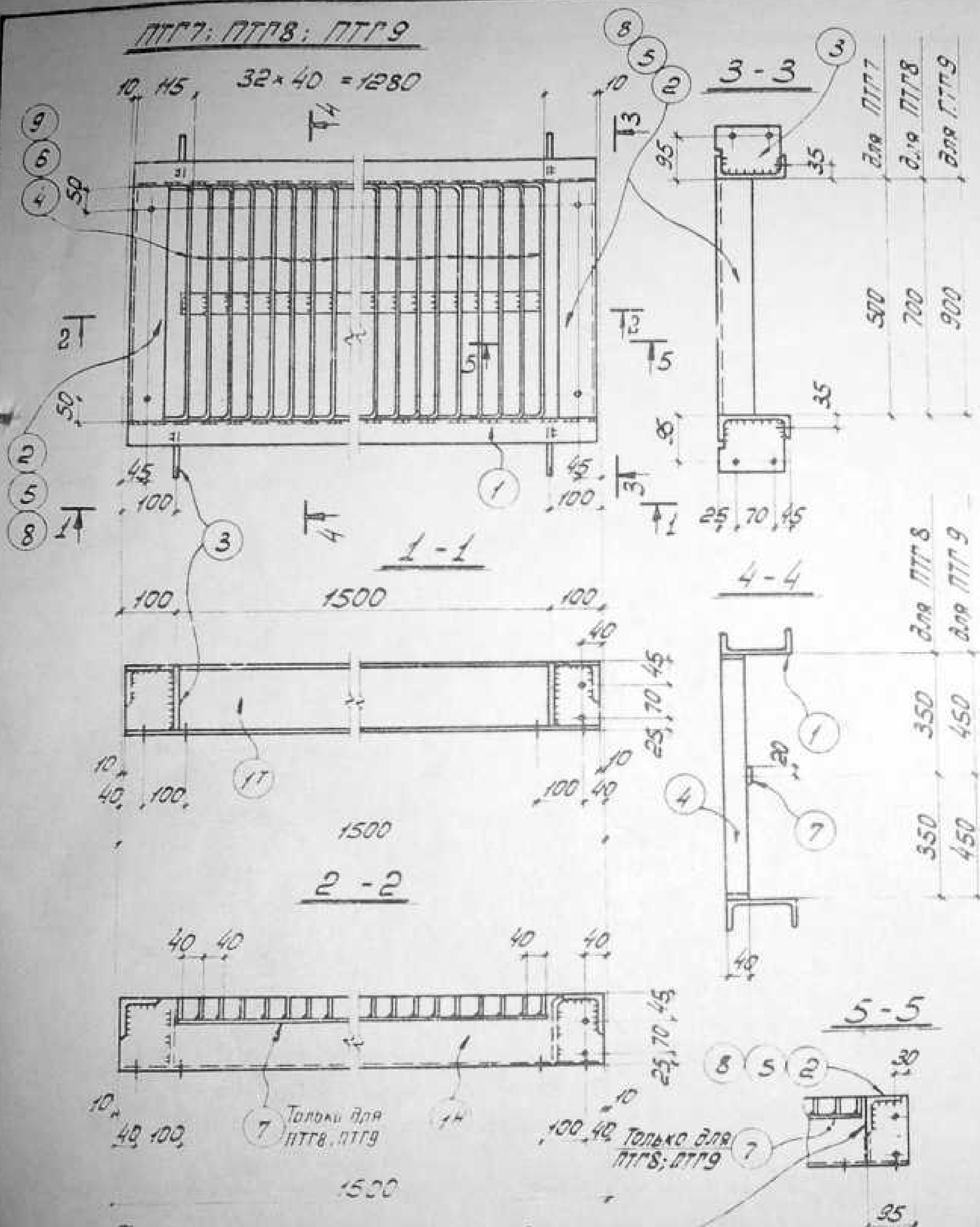
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на мар	Длина м общ.	Тип электрода	Примеча…
ПТГ4		◺ 4	2,0		Э42	
ПТГ5			3,0			
ПТГ6			3,0			

Примечания.

1. Все дыры d_0=15мм
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а", напр: ПТГ 6ᵃ.

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ4; ПТГ5; ПТГ6.	Серия 1.459-	Выпуск 4.

12761-02



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см узел 2,4)

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПТГ7	1	[14	1480	1	1	18,2	36	69	
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	4	–	0,4	2		
	4	–40×4	569	33	–	0,7	23		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ8	Детали 1,3 по марке ПТГ7						38	84	
	5	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	–40×4	769	33	–	1,0	33		
	7	–40×4	1290	1	–	1,6	2		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ9	Детали 1,3 по марке ПТГ7						38	93	
	7	–40×4	1290	1	–	1,6	2		
	8	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	9	–40×4	969	33	–	1,2	40		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. швов	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПТГ7		⌊4	2,0		Э42	
ПТГ8			3,3			
ПТГ9			3,3			

Примечания.

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а".

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ7; ПТГ8; ПТГ9	Серия 1459-2, Выпуск 4, Лист 5

ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12

1-1

2-2

Только для ПТГ11, ПТГ12

3-3

для ПТГ10 / для ПТГ11 / для ПТГ12

4-4

для ПТГ11 / для ПТГ12

5-5

Только для ПТГ11, ПТГ12

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4.)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечание
ПТГ10	1	[14	1780	1	1	21,9	44	82	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	6	—	0,4	2		
	4	-40×4	569	40	—	0,7	28		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ11	Дет. 1,3 по марке ПТГ10						46	99	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	40	—	1,0	40		
	7	-40×4	1570	1	—	2,0	2		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ12	Дет. 1,3 по марке ПТГ10						46	109	
	7	-40×4	1570	1	—	2,0	2		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	-40×4	969	40	—	1,2	48		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марк.	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
ПТГ10		⊿4	2,4		Э42	
ПТГ11			4,8			
ПТГ12			4,8			

Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ 10а)
5. Монтажную схему см. лист 4.

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12	Серия 1459-2, Выпуск 4, Лист 56

ПТГ13; ПТГ14; ПТГ15.

3-3

1-1

4-4

2-2

5-5

7 Только для ПТГ14; ПТГ15

7 Только для ПТГ14, ПТГ15

для ПТГ13 · для ПТГ14 · для ПТГ15

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 24)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечание
ПТГ13	1	Ľ14	2030	1	1	25,6	51	95	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	6	—	0,4	2		
	4	−40×4	569	48	—	0,7	34		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ14	Дет. 1,3 по марке ПТГ13						53	114	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	−40×4	769	48	—	1,0	48		
	7	−40×4	1890	1	—	2,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ15	Дет. 1,3 по марке ПТГ13						53	126	
	7	−40×4	1890	1	—	2,4	2		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	−40×4	969	48	—	1,2	58		
	1% на сварные швы						1		

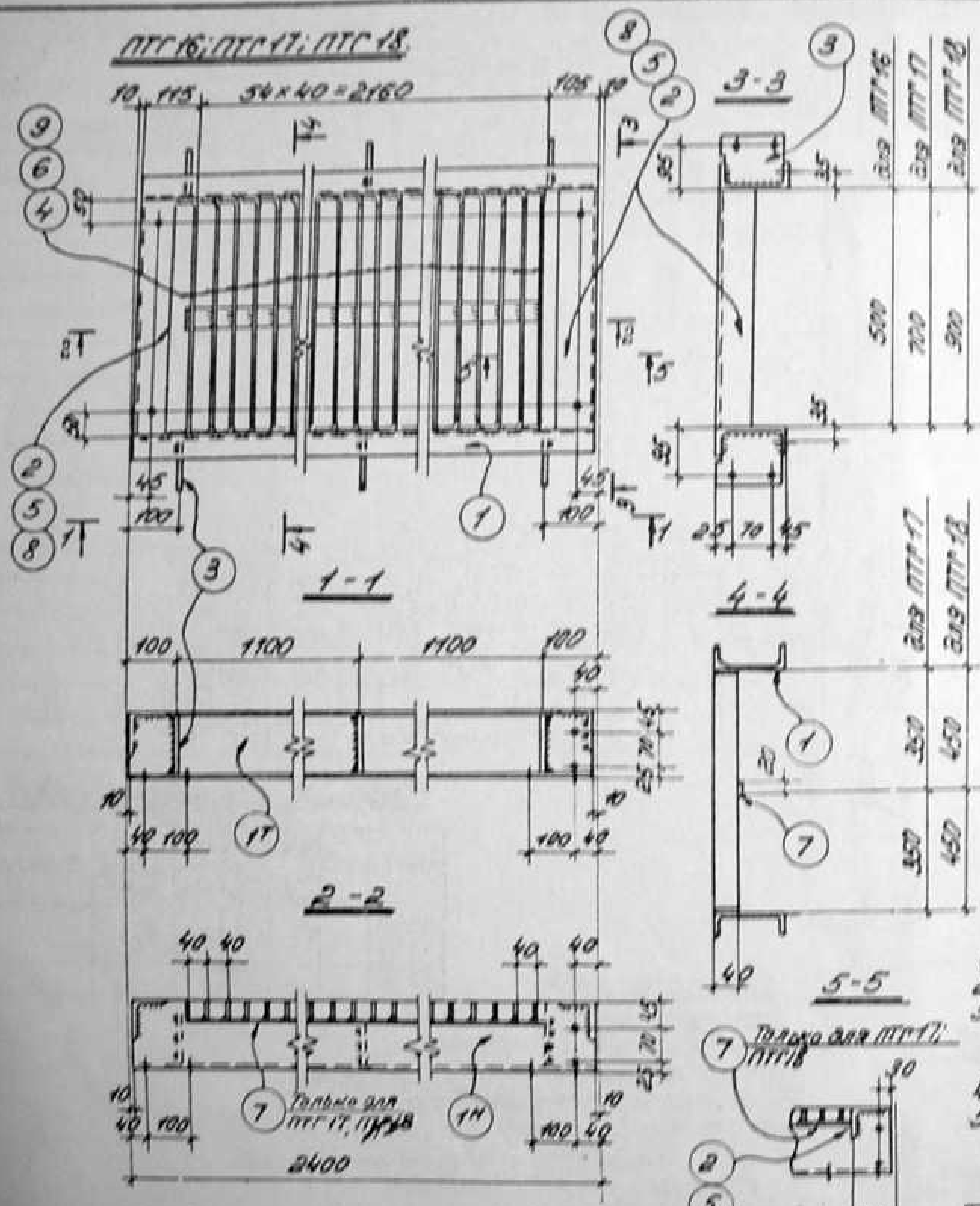
Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тип и размер шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПТГ13		⊿4	2,4		Э42	
ПТГ14			4,3			
ПТГ15			4,3			

Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 24 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ15а).

ТК	Переходные площадки ПТГ13; ПТГ14; ПТГ15.	Серия 1459-2	
1973г.		Выпуск 4	Лист 57



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПТГ16	1	[14	2380	1	1	29,3	59	108	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	6	—	0,4	2		
	4	−40×4	569	55	—	0,7	39		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ17	Дет. 1,3 по марке ПТГ 16						61	130	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	−40×4	769	55	—	1,0	55		
	7	−40×4	2170	1	—	2,7	3		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ18	Дет. 1,3 по марке ПТГ 16						61	143	
	7	−40×4	2170	1	—	2,7	3		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	−40×4	969	55	—	1,2	66		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПТГ16		⊿4	2,4		Э42	
ПТГ17			4,6			
ПТГ18			4,8			

Примечания:

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 24 должны иметь дополнительный индекс „а", напр. ПТГ16ª.

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 18

ПТГ19; ПТГ20; ПТГ21

10, 115, 69 × 40 = 2760, 105, 10

1 - 1

2 - 2

3 - 3

4 - 4

5 - 5

Только для ПТГ20, ПТГ21

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПТГ19	1	[14	2980	2	—	36,6	73	133	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	8	—	0,4	3		
	4	−40×4	569	70	—	0,7	49		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ20	Дет. 1,3 по марке ПТГ 19						76	162	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	−40×4	769	70	—	1,0	70		
	7	−40×4	2770	1	—	3,5	4		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ21	Дет. 1,3 по марке ПТГ 19						76	178	
	7	−40×4	2770	1	—	3,5	4		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	−40×4	969	70	—	1,2	84		
	1% на сварные швы						2		

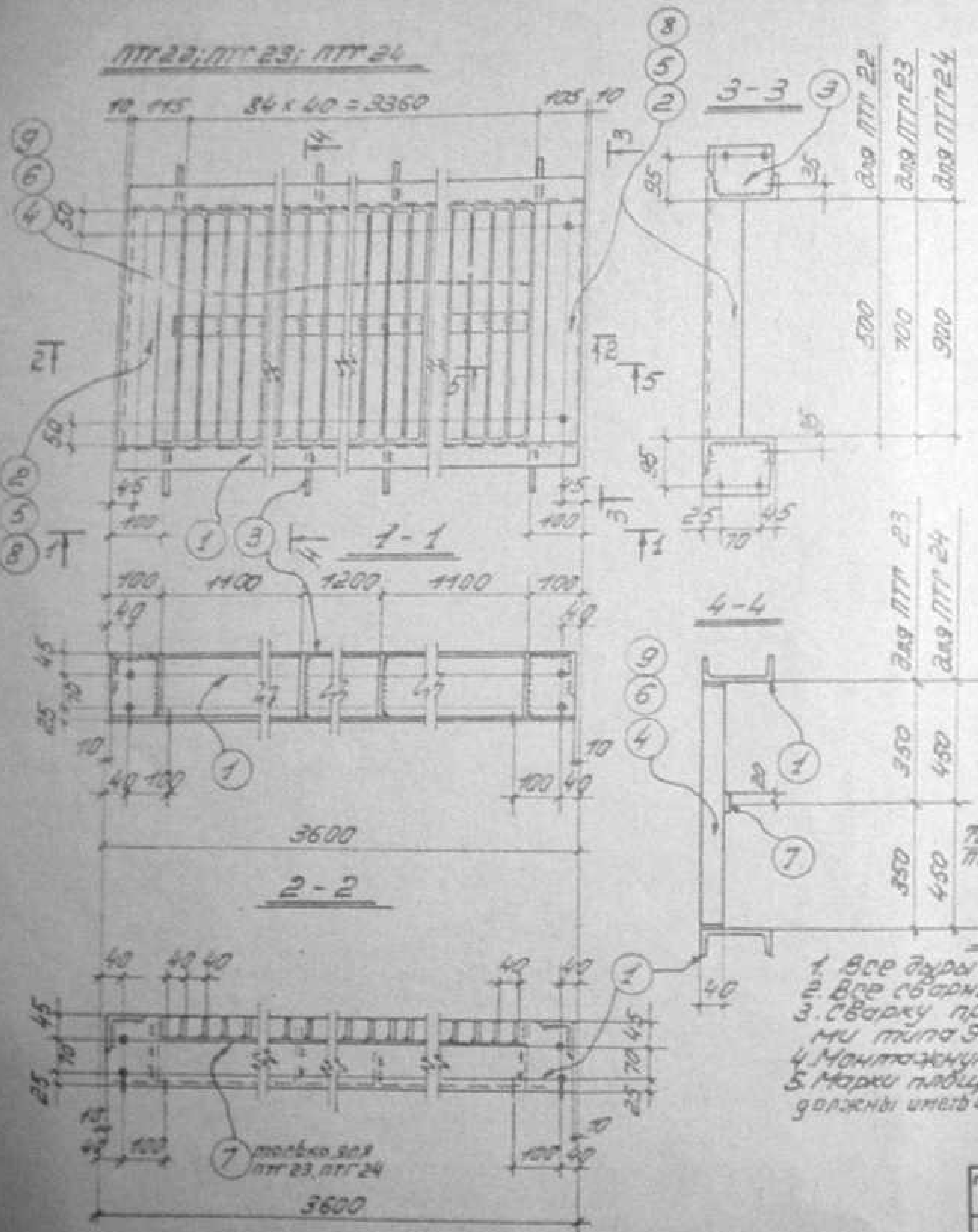
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на марку	Длина м общ.	Тип эл-да	Примеч.
ПТГ19		h4	2,8		Э42	
ПТГ20			5,5			
ПТГ21			5,8			

Примечания:

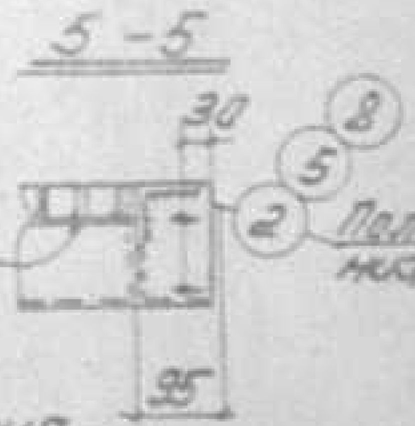
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а", напр: ПТГ 19а.

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ19; ПТГ20; ПТГ21.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 56



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечание
ПТГ22	1	[14	3580	2	—	44,0	88	160	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	8	—	0,4	3		
	4	-40×4	569	85	—	0,7	60		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ23	Дет. 1, 3 по марке ПТГ22						91	192	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	85	—	1,0	85		
	7	-40×4	3370	1	—	4,2	4		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ24	Дет. 1, 3 по марке ПТГ22						91	211	
	7	-40×4	3370	1	—	4,2	4		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	-40×4	969	85	—	1,2	102		
	1% на сварные швы						2		



Примечания

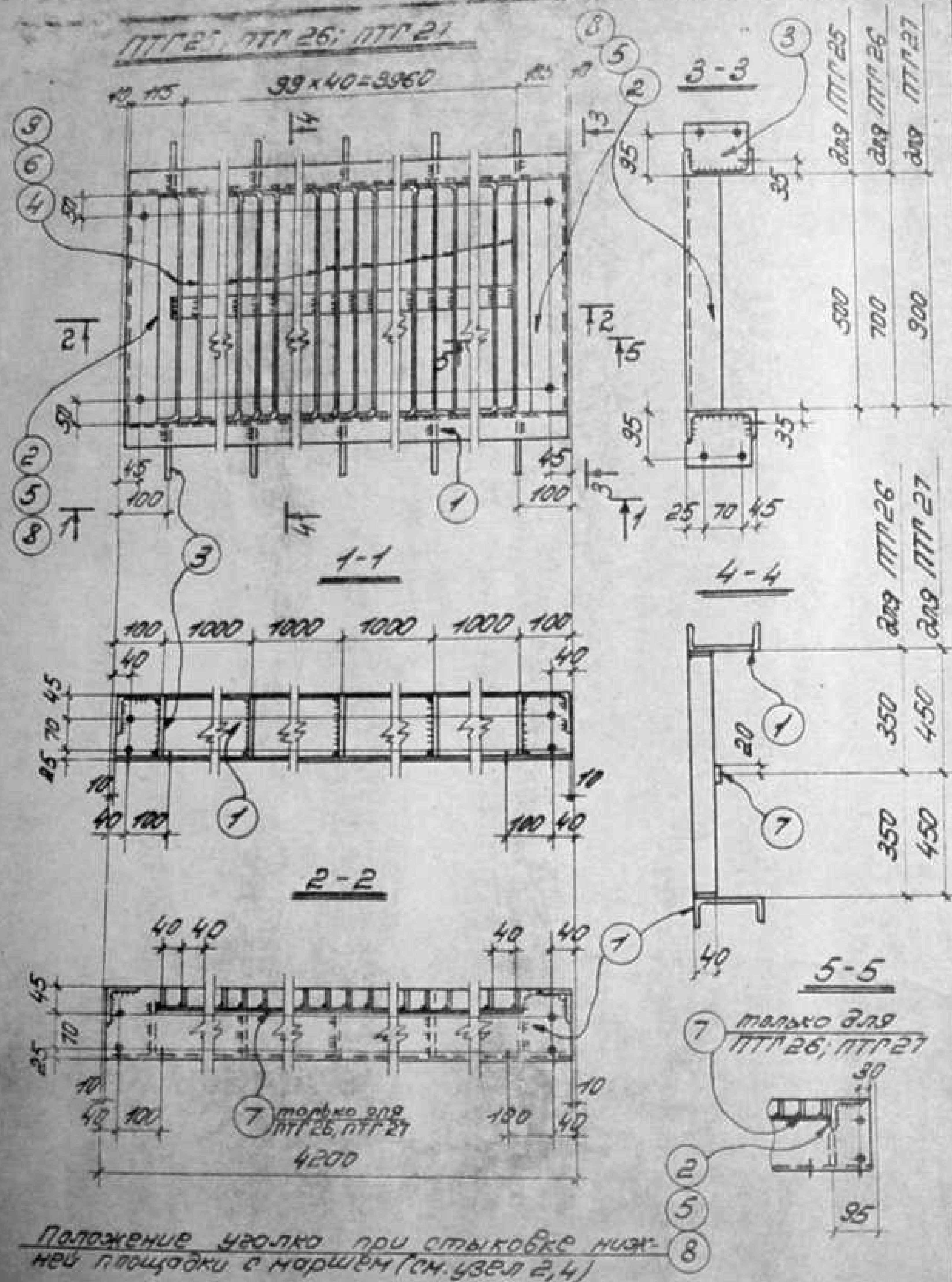
1. Все дыры d_0=15мм
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ22а.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м по марке	Длина, м общая	Тип эл-да	Примечание
ПТГ22		4	2,8		Э42	
ПТГ23			6,2			
ПТГ24			6,2			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24

Выпуск 4



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечание
ПТГ25	1	∠14	4180	2	—	51,4	103	186	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	10	—	0,4	4		
	4	-40×4	569	100	—	0,7	70		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ26	Дет. 1,3 по марке ПТГ25						107	224	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	100	—	1,0	100		
	7	-40×4	3970	1	—	5,0	5		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ27	Дет. 1,3 по марке ПТГ 25						107	246	
	7	-40×4	3970	1	—	5,0	5		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	-40×4	969	100	—	1,2	120		
	1% на сварные швы						2		

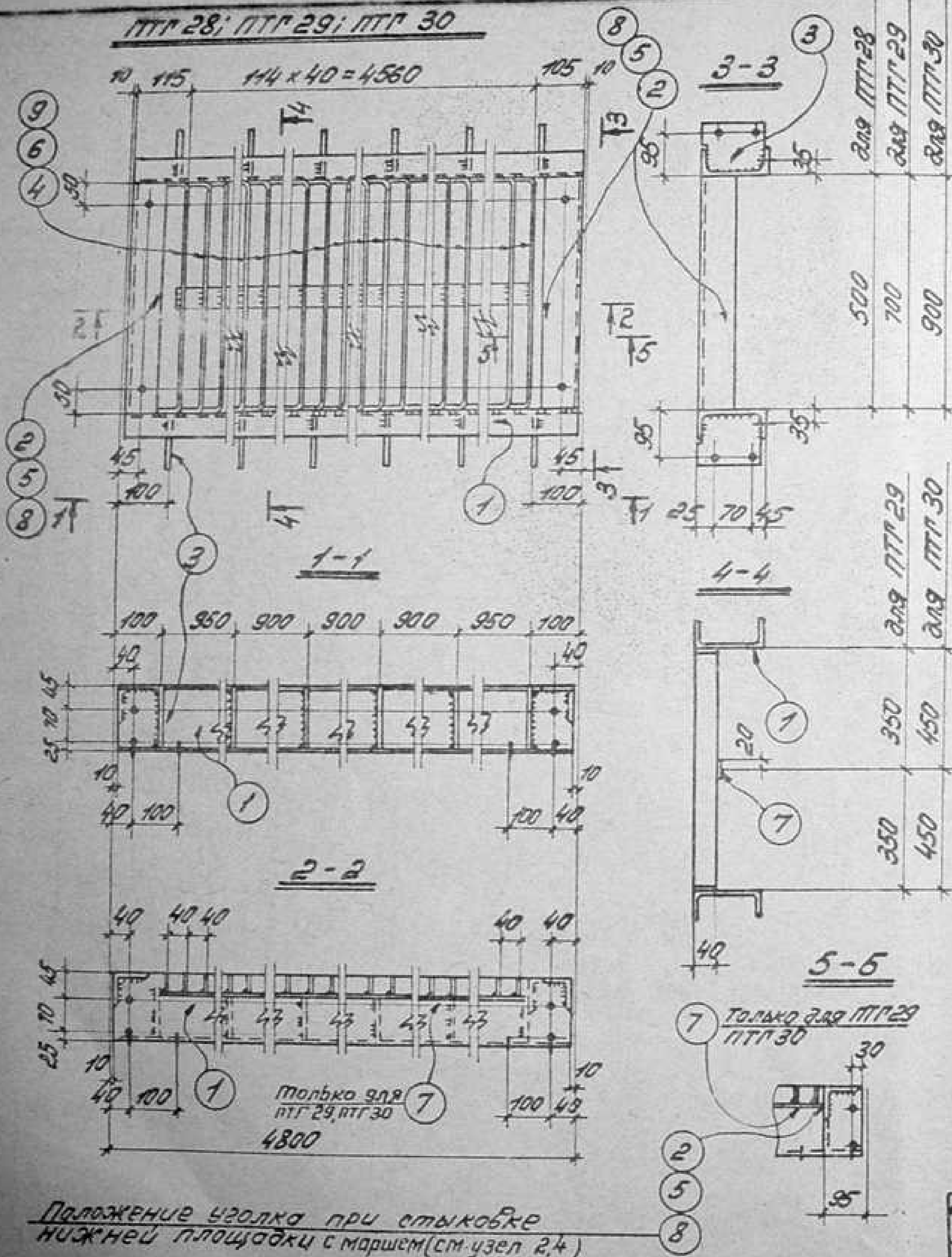
Таблица сварных швов.

Марк.	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
ПТГ25		⊾4	3,2		Э42	
ПТГ26			7,2			
ПТГ27			7,2			

Примечания

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ25а).

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ25; ПТГ26; ПТГ27	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 61



Спецификация

Марк.	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечание
ПТГ 28	1	С 14	4780	2	—	58,8	118	218	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	12	—	0,4	5		
	4	-40×4	569	115	—	0,7	80		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ 29	Дет. 1,3 по марке ПТГ 28						123	257	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	115	—	1,0	115		
	7	-40×4	4570	1	—	5,7	6		
	1% на сварные швы						3		
ПТГ 30	Дет. 1,3 по марке ПТГ 28						123	282	
	7	-40×4	4570	1	—	5,7	6		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	-40×4	969	115	—	1,2	138		
	1% на сварные швы						3		

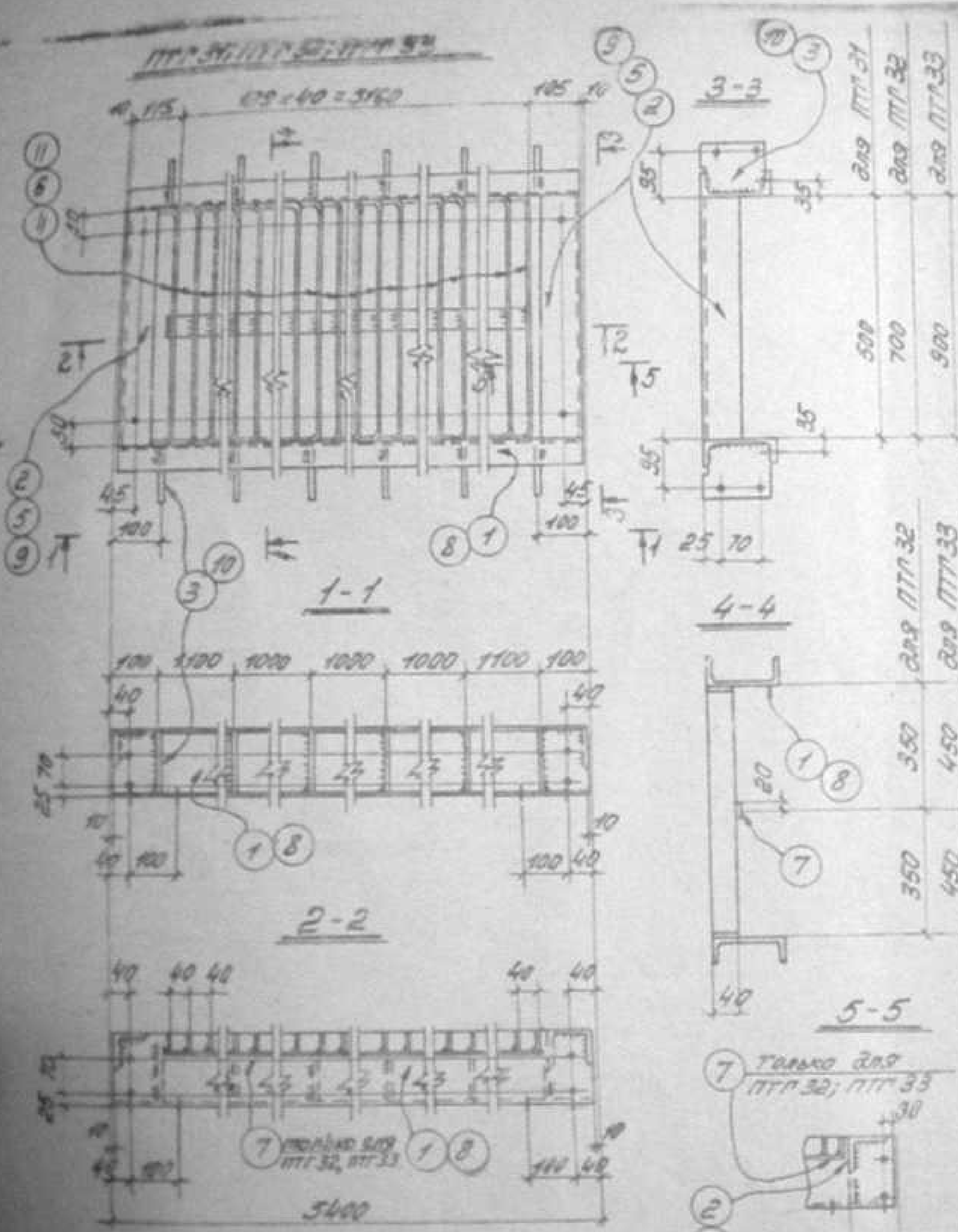
Таблица сварных швов.

Марк.	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПТГ 28		⊾4	3,7		Э42	
ПТГ 29			8,3			
ПТГ 30			8,3			

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ 28а).

ТК 1973 г.	Переходные площадки ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 62



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечание
ПТГ31	1	[14	5380	2	—	66,2	132	237	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	12	—	0,4	5		
	4	−40×4	569	130	—	0,7	91		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ32	Дет. 1,3 по марке ПТГ31						137	287	
	5	∠75×6	700	2	[illegible]	[illegible]	[illegible]		
	6	−40×4	769	130	—	1,0	130		
	7	−40×4	5170	1	—	6,5	7		
	1% на сварные швы						3		
ПТГ33	7	−40×4	5170	1	—	6,5	7	337	
	8	[16	5380	2	—	76,4	153		
	9	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	10	−110×4	153	12	—	0,5	6		
	11	−40×4	969	130	—	1,2	156		
	1% на сварные швы						3		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и размер шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПТГ31		⊾4	8,7		Э42	
ПТГ32			8,9			
ПТГ33			9,2			

Примечания

1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ33а

ТК 1973 г.	Переходные площадки ПТГ31; ПТГ32; ПТГ33.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 63

ПТГ34; ПТГ35; ПТГ36

144 × 40 = 5760

1-1

2-2

3-3

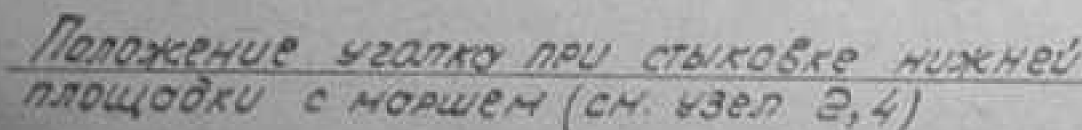
4-4

5-5

Только для ПТГ35; ПТГ36

Только для ПТГ35, ПТГ36

для ПТГ34, для ПТГ35, для ПТГ36


Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПТГ34	1	C14	5980	2	–	73,6	147	265	
	2	L75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	14	–	0,4	6		
	4	–40×4	569	145	–	0,7	102		
	1% на сварные швы						3		
ПТГ35	5	C16	5980	2	–	84,9	170	342	
	6	L75×6	700	2	–	4,8	10		
	7	–110×4	153	14	–	0,5	7		
	8	–40×4	5770	1	–	7,2	7		
	9	–40×4	769	145	–	1,0	145		
	1% на сварные швы						3		
ПТГ36	Детали 5,7,8 по марке ПТГ35						184	374	
	10	L75×6	900	2	–	6,2	12		
	11	–40×4	969	145	–	1,2	174		
	1% на сварные швы						4		

Таблица сварных швов

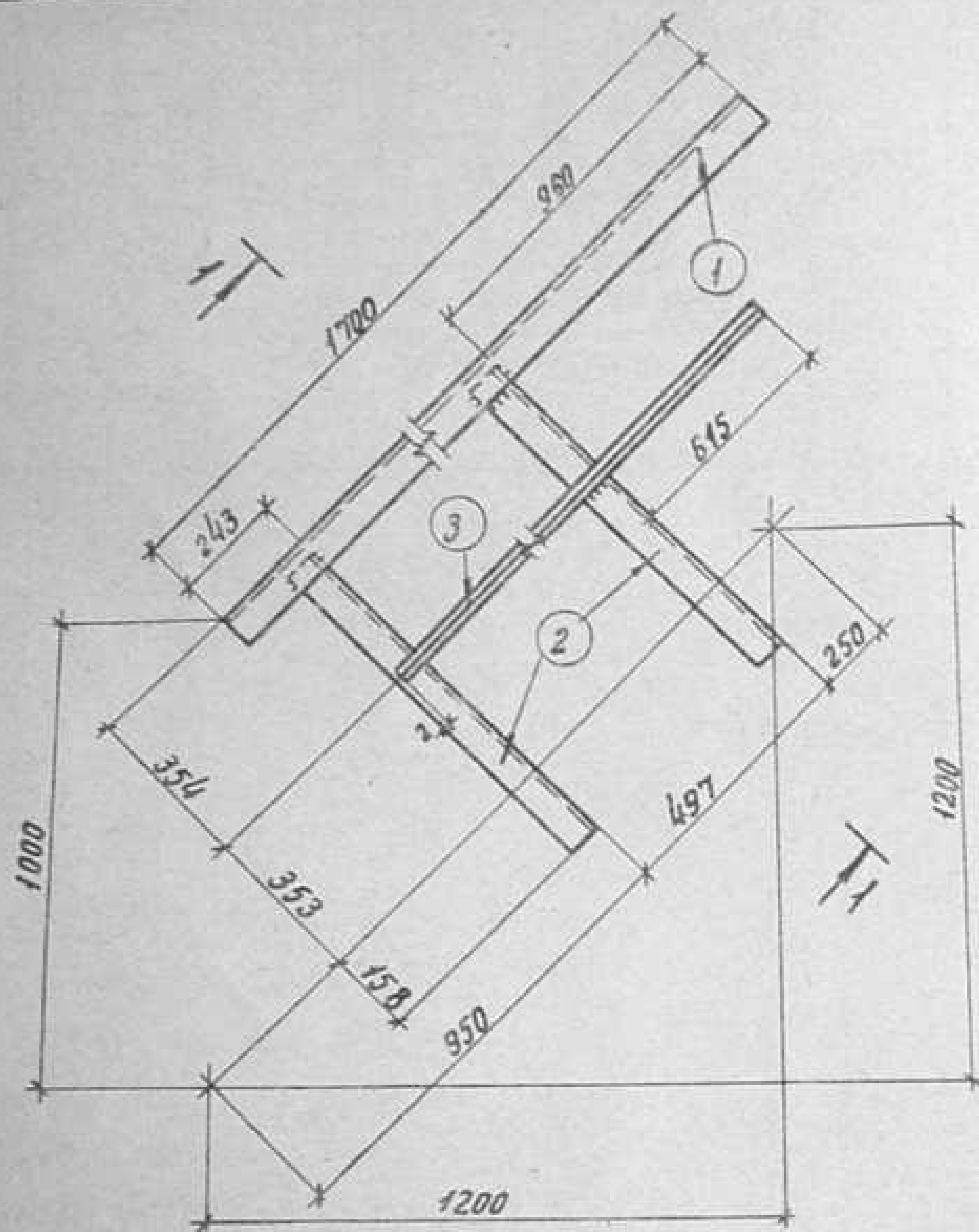
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПТГ34		⌊4	61		Э42	
ПТГ35			99			
ПТГ36			99			

Примечания

1. Все дыры d_o = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ36ª

ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ34; ПТГ35; ПТГ36 | Серия 1459-2 | Выпуск 4 | Лист 84

ПЛГ1; ПЛГ2 (обратна ПЛГ1)



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛГ1	1	L 56×4	1700	1	–	5,8	6	14	
	2	L 50×5	855	2	–	3,2	6		
	3	L 25×3	1160	1	–	1,3	1		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ2	Обратна марки ПЛГ1							14	

1 – 1

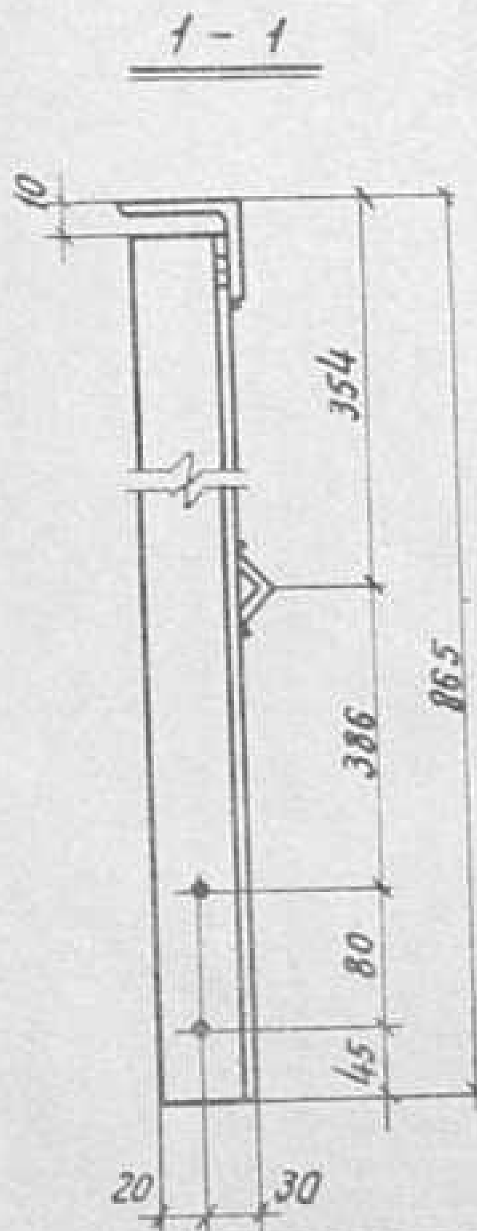


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПЛГ1		3	0,9		Э42	
ПЛГ2			0,5			

Примечания

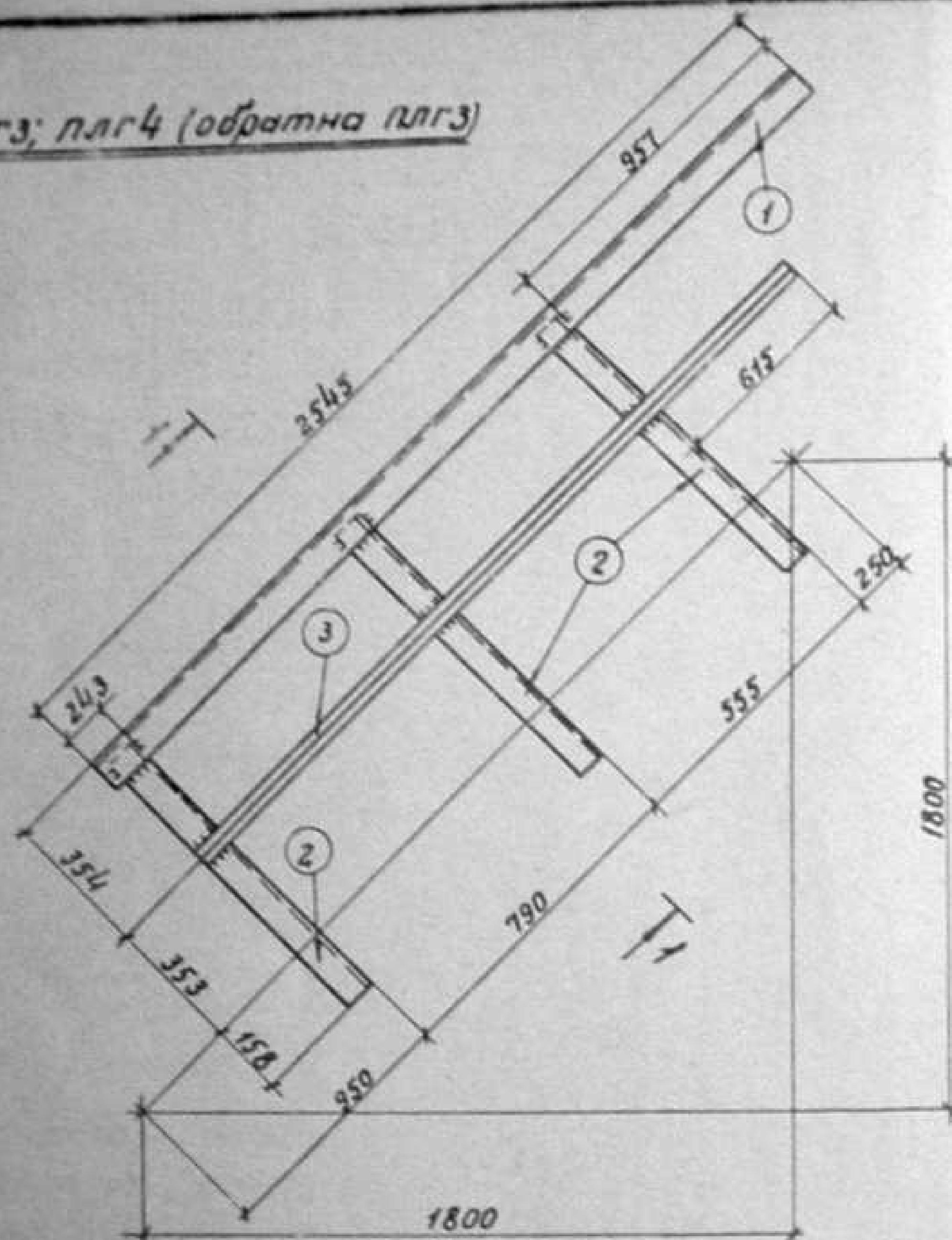
1. Все дыры d = 13 мм.
2. Все сварные швы: h = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез.	Кол. шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ1, ПЛГ2.							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	4	0,01	6402-70	
Всего:					0,25		

ТК 1973 г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ1; ПЛГ2	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 65

ПЛГ3; ПЛГ4 (обратна ПЛГ3)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛГ3	1	∟ 56×4	2545	1	–	8,8	9	22	
	2	∟ 50×5	855	3	–	3,2	10		
	3	∟ 25×3	2010	1	–	2,3	2		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ4	Обратно марке ПЛГ3							22	

1-1

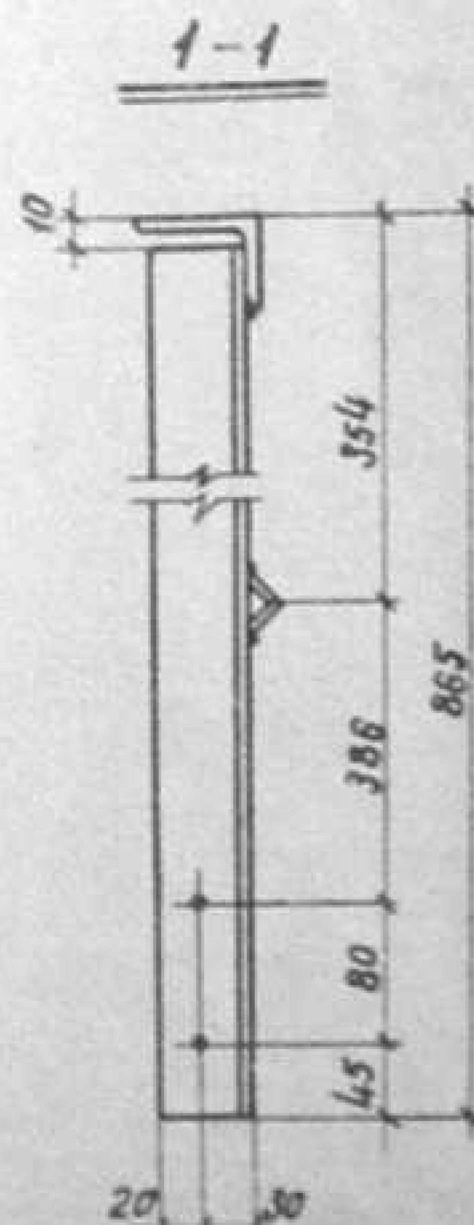


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПЛГ3		3	0,7		Э42	
ПЛГ4			0,7			

Примечания

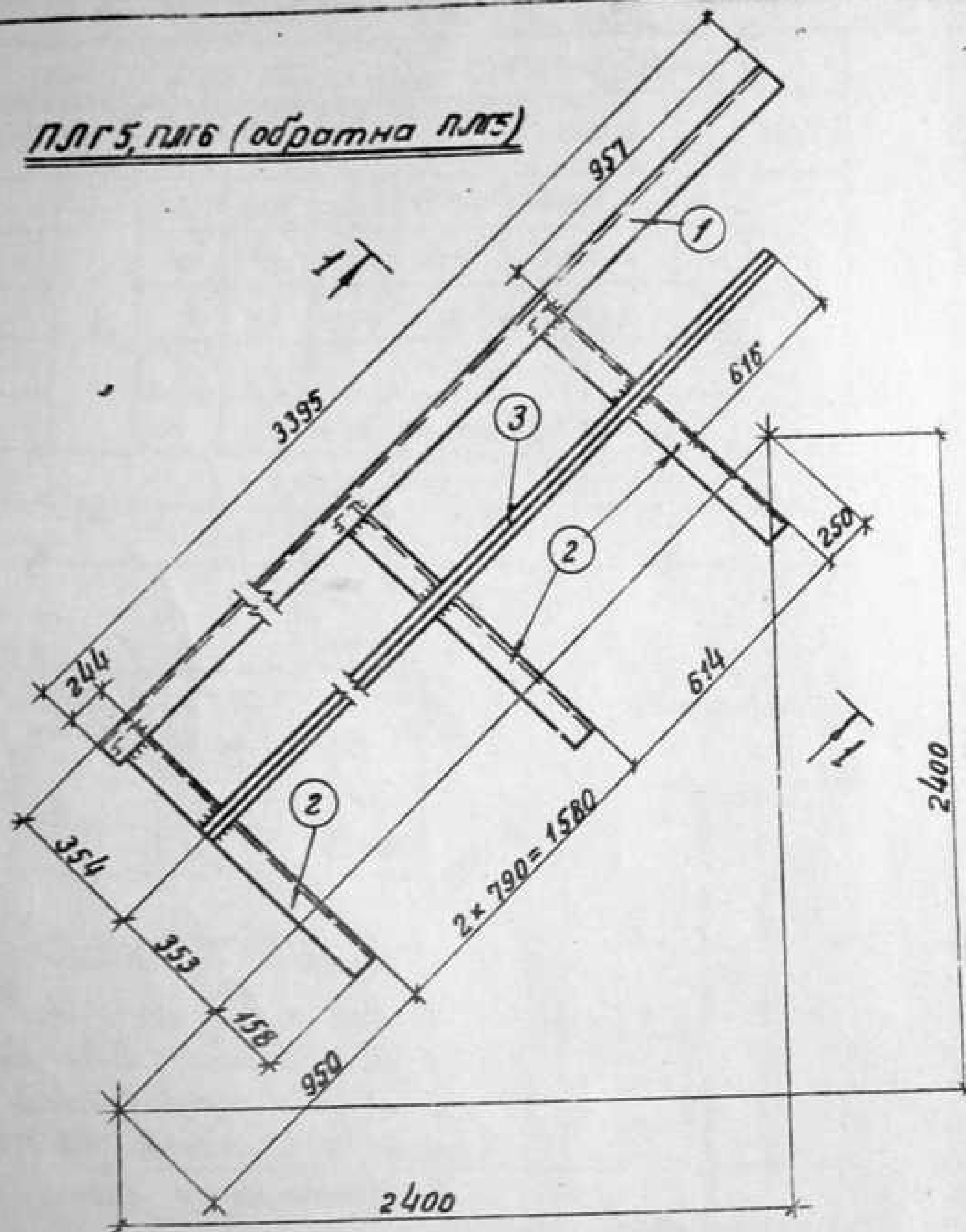
1. Все дыры $d = 13$ мм
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм Стер.	Длина мм Нарез.	Кол. шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ3; ПЛГ4							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

ТК 1973 г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ3; ПЛГ4	Серия 1.459-1 Выпуск 4 Лист 65

ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛГ5	1	L 56×4	3395	1	—	11,7	12	29	
	2	L 50×5	855	4	—	3,2	13		
	3	L 25×3	2860	1	—	3,2	3		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ6	Обратна марке ПЛГ5							29	

1 – 1

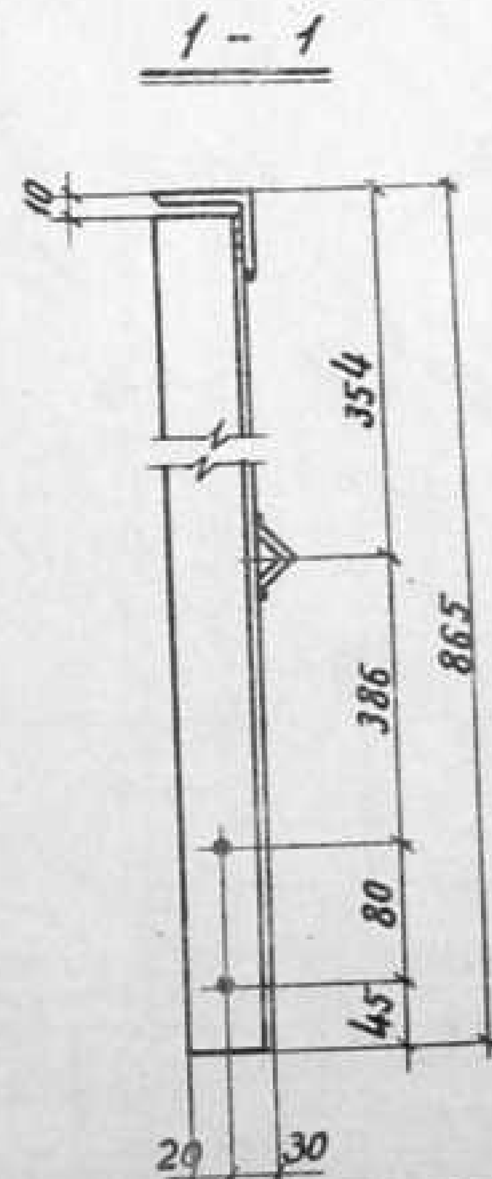


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПЛГ5		3	10		Э42	
ПЛГ6			10			

Примечания

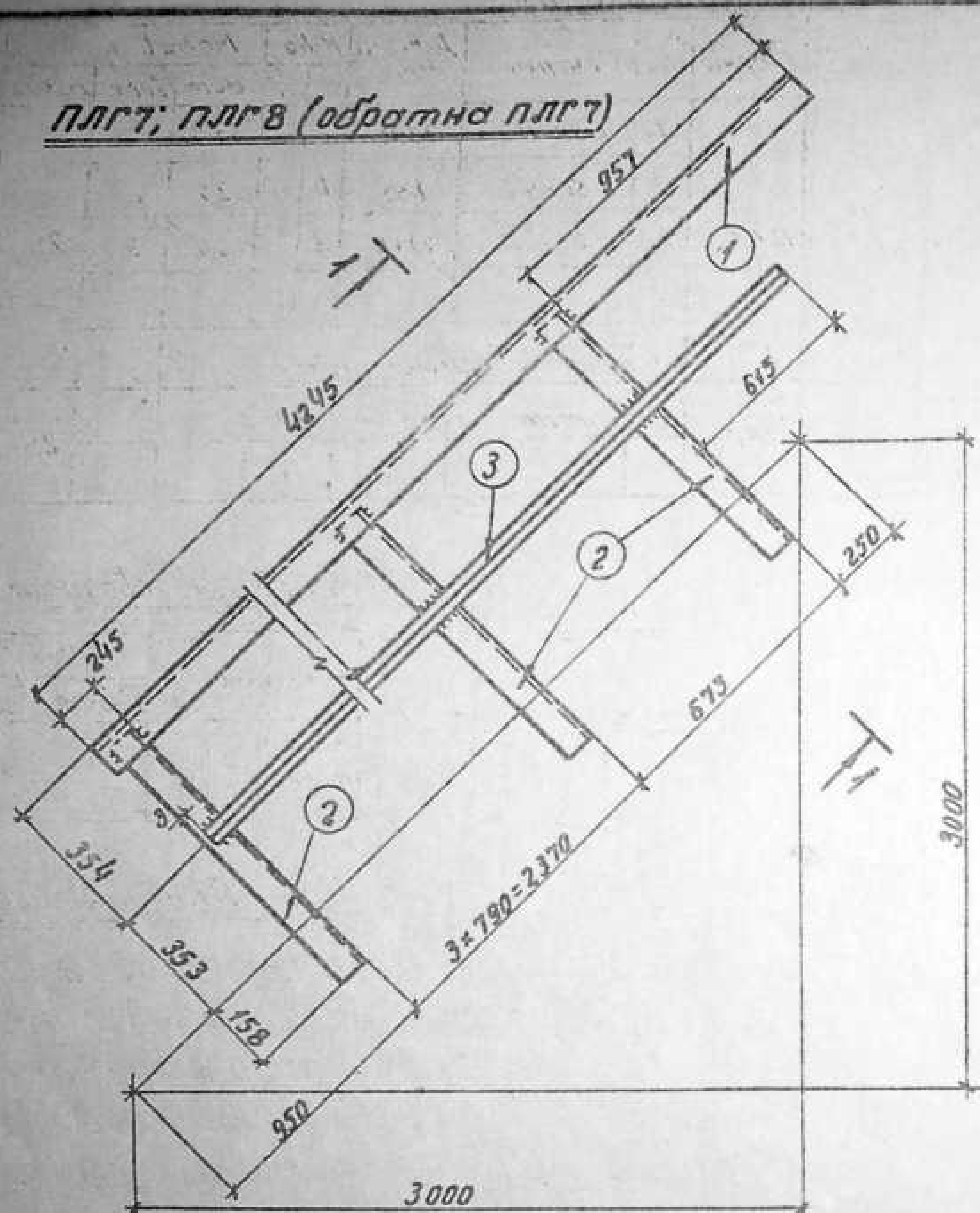
1. Все дыры d=13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм Стерж.	Длина мм Нарез.	Кол. шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ5; ПЛГ6							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ5; ПЛГ6.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 67

ПЛГ7; ПЛГ8 (обратна ПЛГ7)



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛГ7	1	L 56×4	4245	1	—	14,6	15	36	
	2	L 50×5	855	5	—	3,2	16		
	3	L 25×3	3705	1	—	4,1	4		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ8	Обратна марке ПЛГ7							36	

1-1

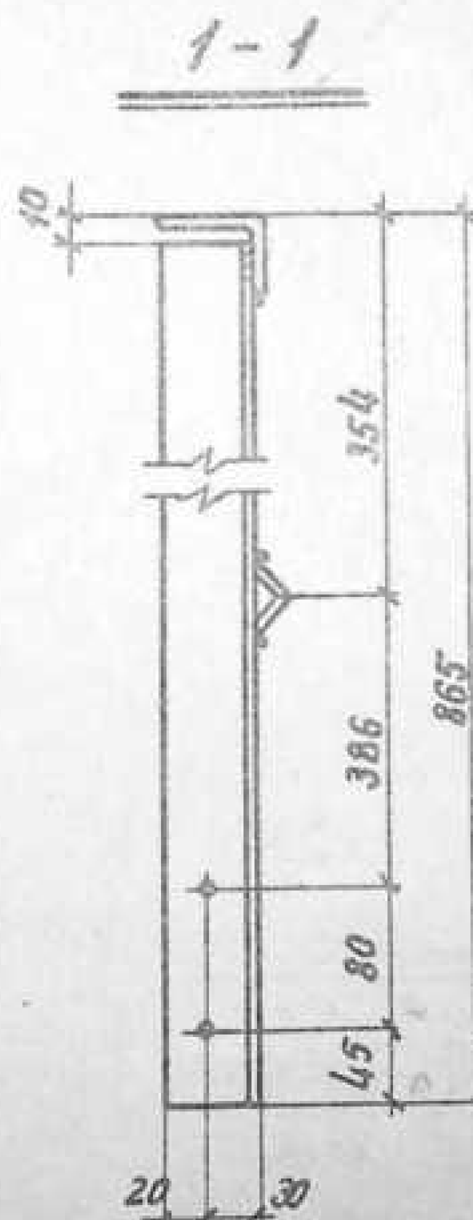


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На марк.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПЛГ7		3	1,2		Э42	
ПЛГ8			1,2			

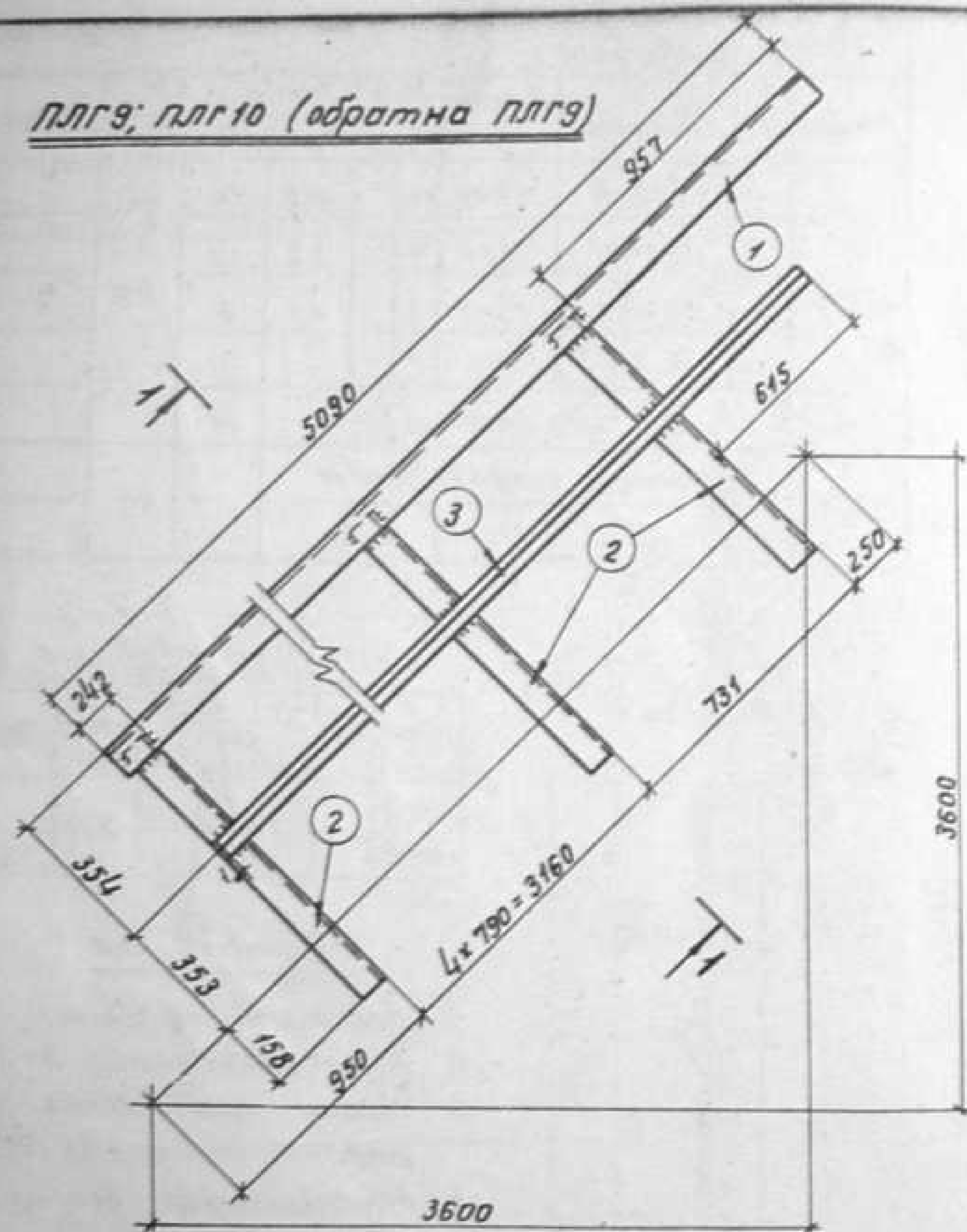
Примечания

1. Все дыры $d=13$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ7, ПЛГ8.							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70	
Всего:					0,62		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ7; ПЛГ8	Серия 1.450-2 Выпуск 4 Лист 68

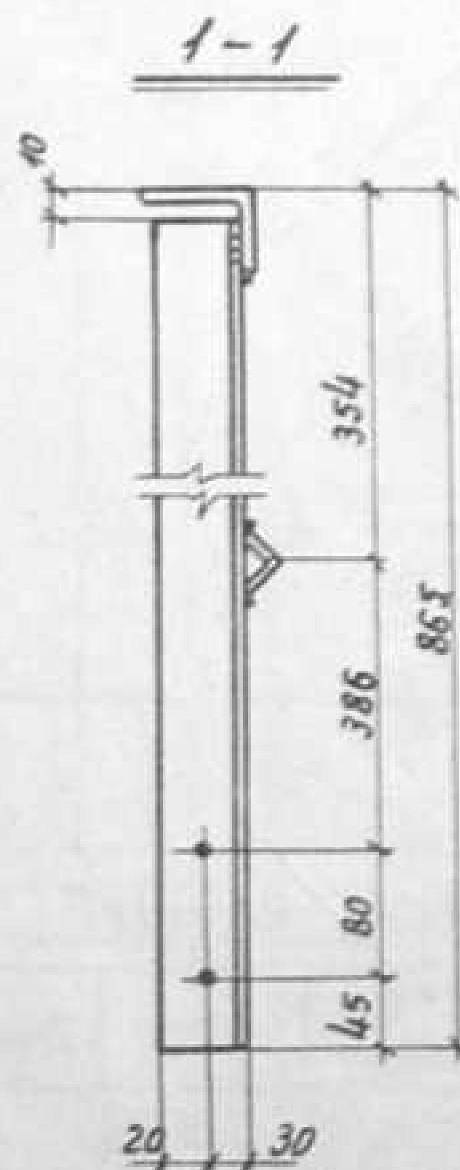


Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛГ9	1	L56×4	5090	1	–	17,5	18	43	
	2	L50×5	855	6	–	3,2	19		
	3	L25×3	4555	1	–	5,1	5		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ10	Обратна марке ПЛГ9							43	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м общ	Тип электрода	Примечан.
ПЛГ9		◺3	1,4		Э42	
ПЛГ10			1,4			



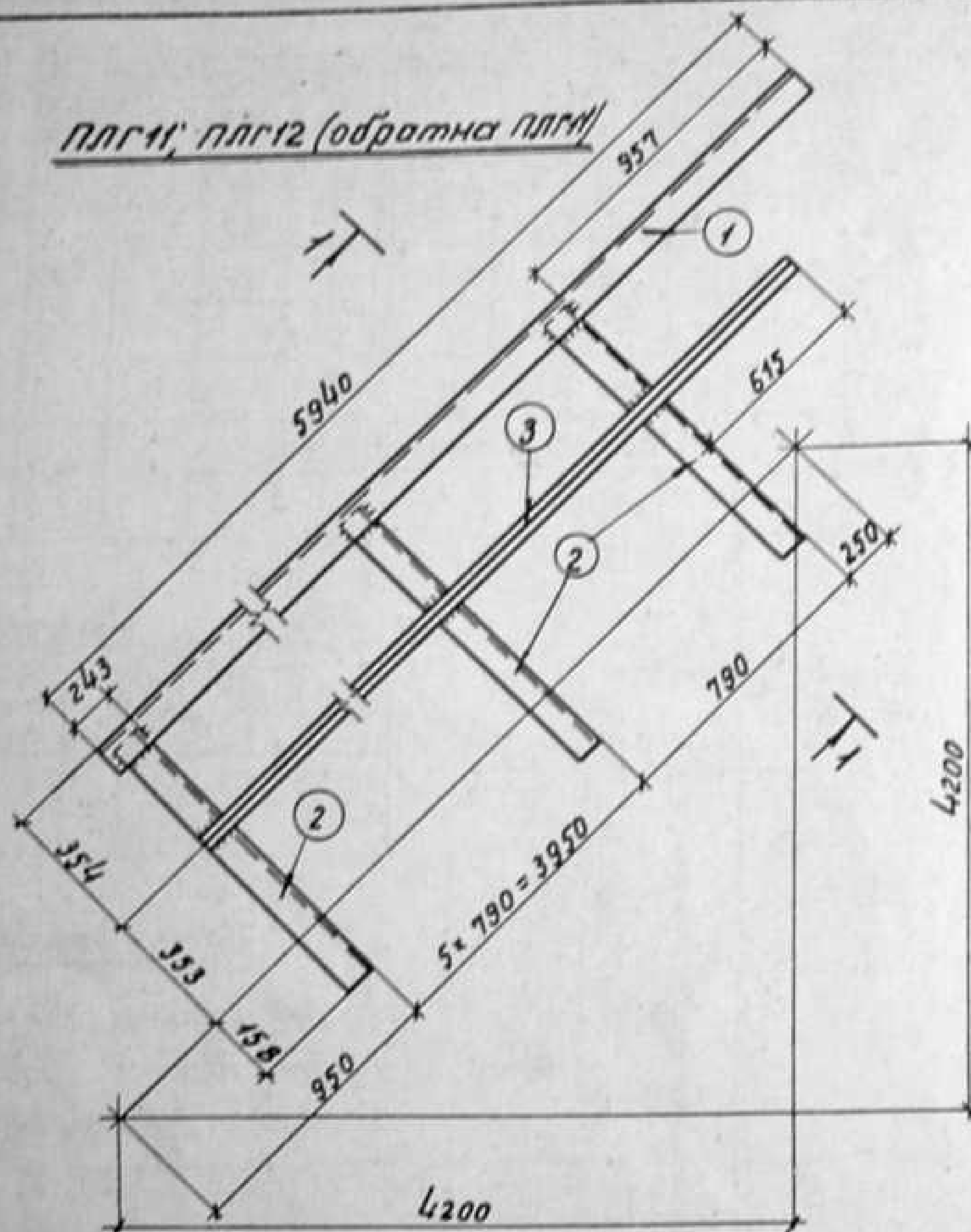
Примечания

1. Все дыры d_0= 13мм.
2. Все сварные швы h= 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм Стр.	Длина, мм Нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ9; ПЛГ10							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70	
Всего:					0,75		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ9; ПЛГ10.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 69

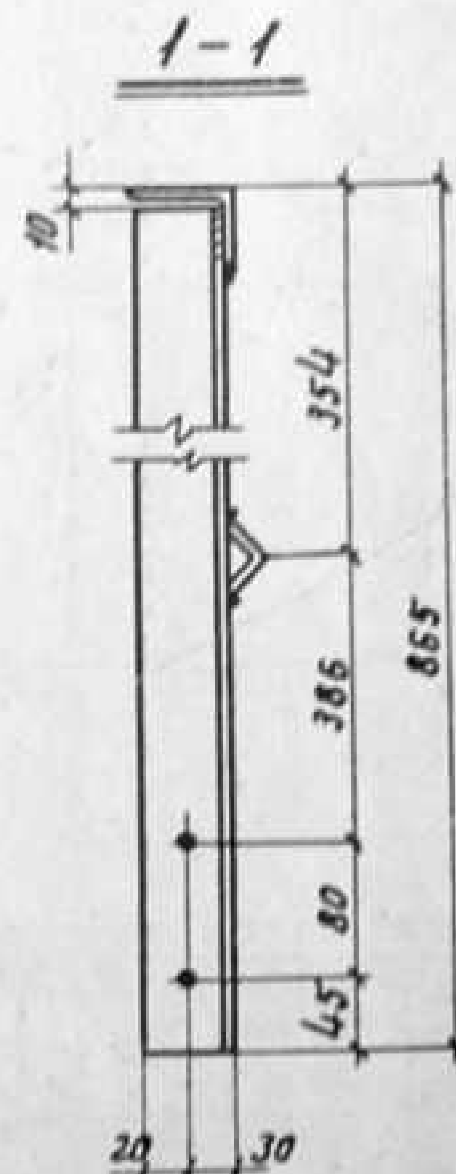


Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛГ11	1	L56×4	5940	1	—	20,4	20	49	
	2	L50×5	855	7	—	3,2	22		
	3	L25×3	5405	1	—	6,1	6		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ12	Обратна марке ПЛГ11							49	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип электродов	Примечан
ПЛГ11		◺3	1,6		Э42	
ПЛГ12			1,6			



Примечания

1. Все дыры d_0= 13мм.
2. Все сварные швы h= 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

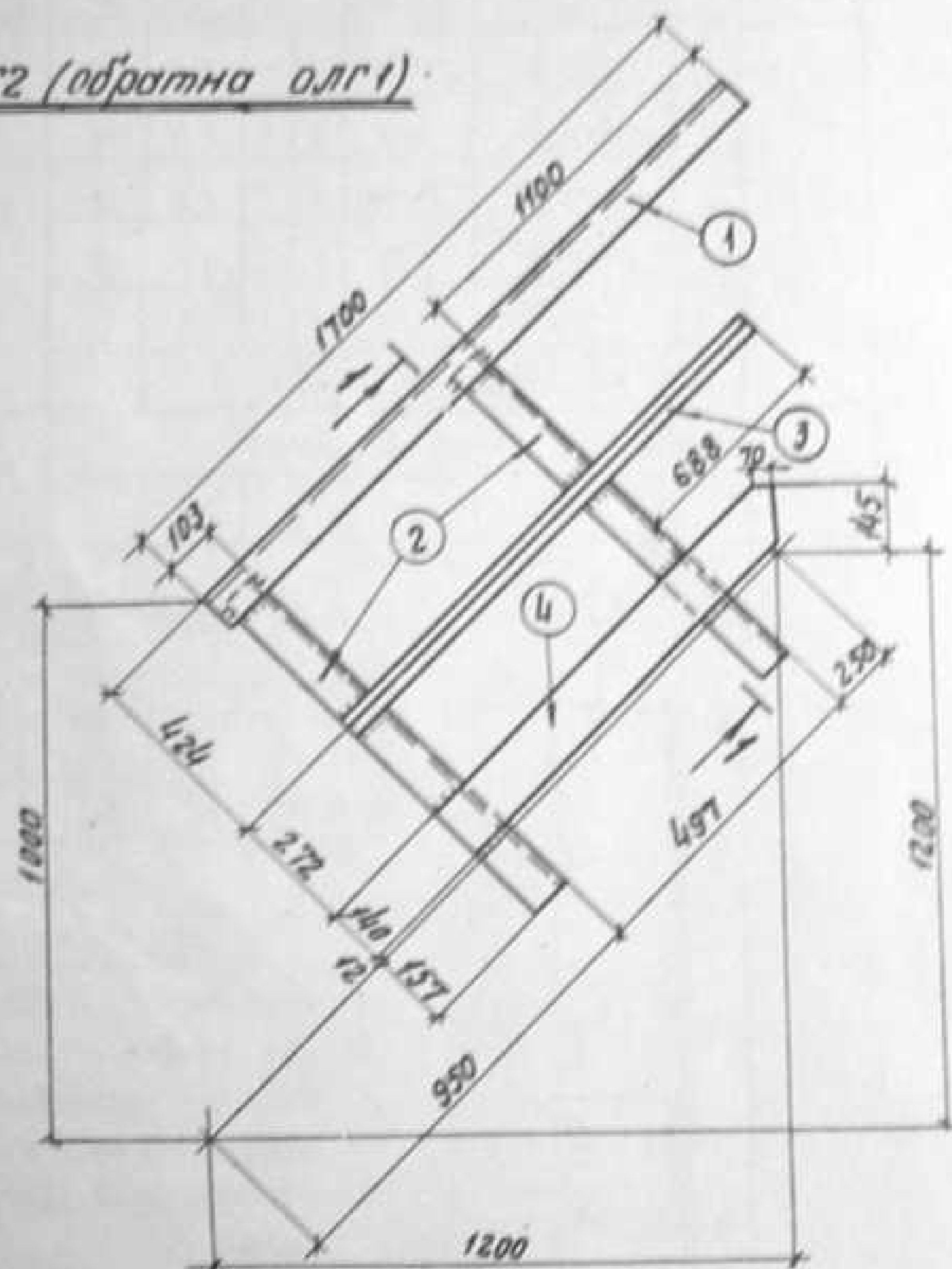
Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ 11, ПЛГ12							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	14	0,05	6402-70	
Всего:					0,88		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ 11; ПЛГ 12.	Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 70

Дата выпуска 1973г.

олг1; олг2 (обратна олг1)



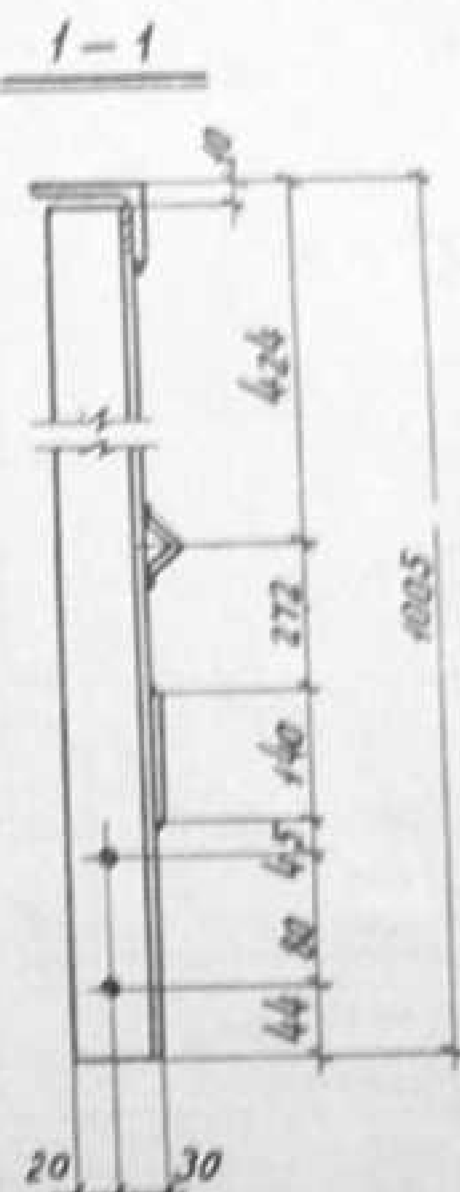
Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
олг1	1	L 56×4	1700	1	—	5,8	6	20	
	2	L 50×5	995	2	—	3,8	8		
	3	L 25×3	1235	1	—	1,4	1		
	4	— 140×4	900	1	—	4,0	4		
	1% на сварные швы						1		
олг2	Обратна марке олг1							20	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
олг1		⊾3	0,7		Э42	
олг2			0,7			

1 – 1



Примечания

1. Все дыры d_0= 13мм.
2. Все сварные швы h= 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

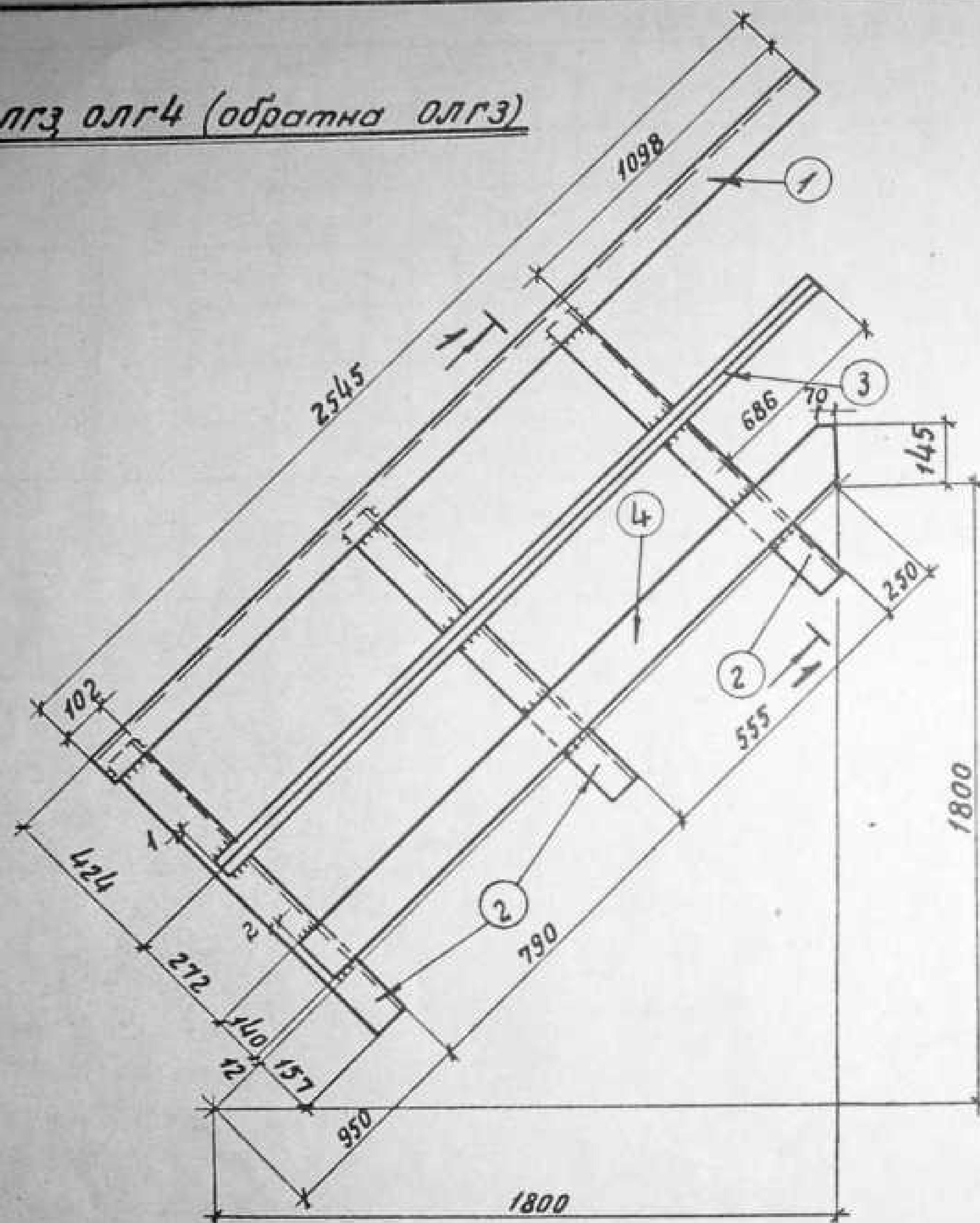
Наименование	Диам. мм	Длина, мм сверл.	Длина, мм нарез.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки олг1; олг2.							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70	
Всего:					0,25		

ТК	Ограждение лестничных маршей олг1, олг2	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 4	Лист 71

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОЛГ3	1	L 56×4	2545	1	–	8.8	9	31	
	2	L 50×5	995	3	–	3.8	11		
	3	L 25×3	2080	1	–	2.3	2		
	4	-140×4	1745	1	–	7.7	8		
	1% на сварные швы						1		
ОЛГ4	Обратна марке ОЛГ3							31	

ОЛГ3 ОЛГ4 (обратна ОЛГ3)



1 – 1

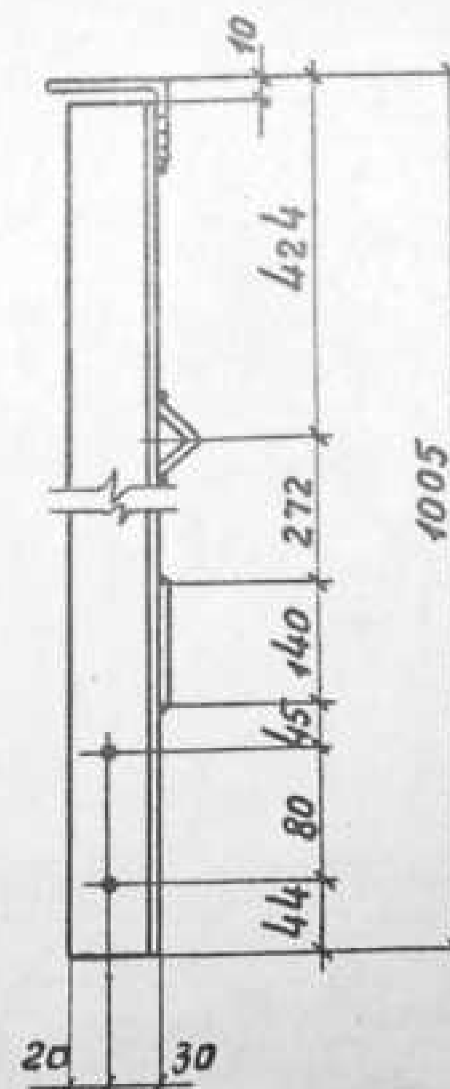


Таблица сварных швов

Марка	Тип и толщ. шва	К-во	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электр.	Примечан.
ОЛГ3		⌊3	1.0		Э42	
ОЛГ4			1.0			

Примечания

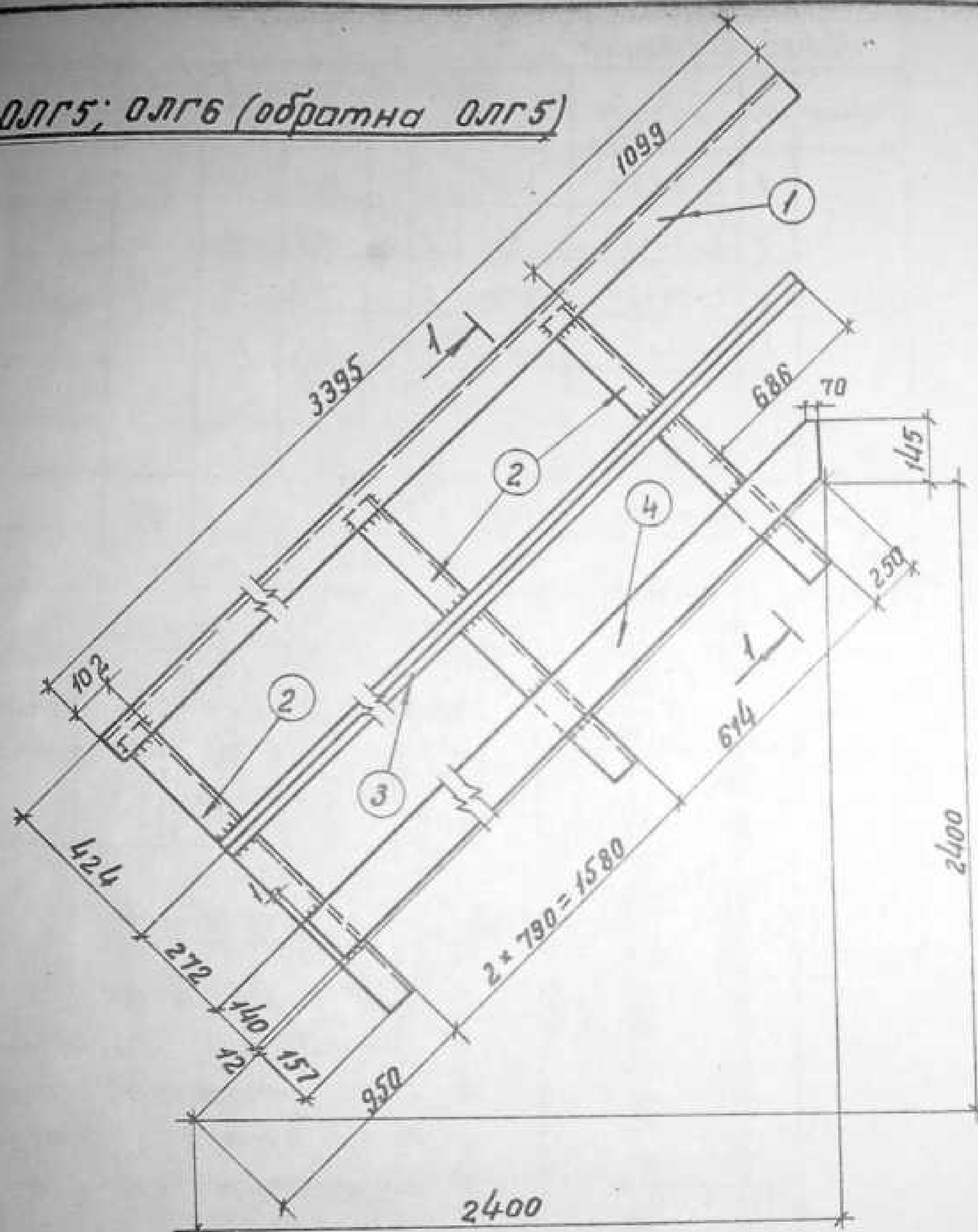
1. Все дыры d_0= 13 мм.
2. Все сварные швы h= 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42. ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ3, ОЛГ4							
Болт М12	12	30	30	6	0.25	7798 –70	
Гайка М12	—	—	—	6	0.10	5915- 70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0.02	6402-70	
Всего:					0.37		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ3, ОЛГ4.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 72

ОЛГ5; ОЛГ6 (обратна ОЛГ5)



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОЛГ5	1	L 56×4	3395	1	—	11,7	12	42	
	2	L50×5	995	4	—	3,8	15		
	3	L 25×3	2930	1	—	3,3	3		
	4	-140×4	2595	1	—	11,4	11		
	1% на сварные швы						1		
ОЛГ6	Обратна марке ОЛГ5							42	

1–1

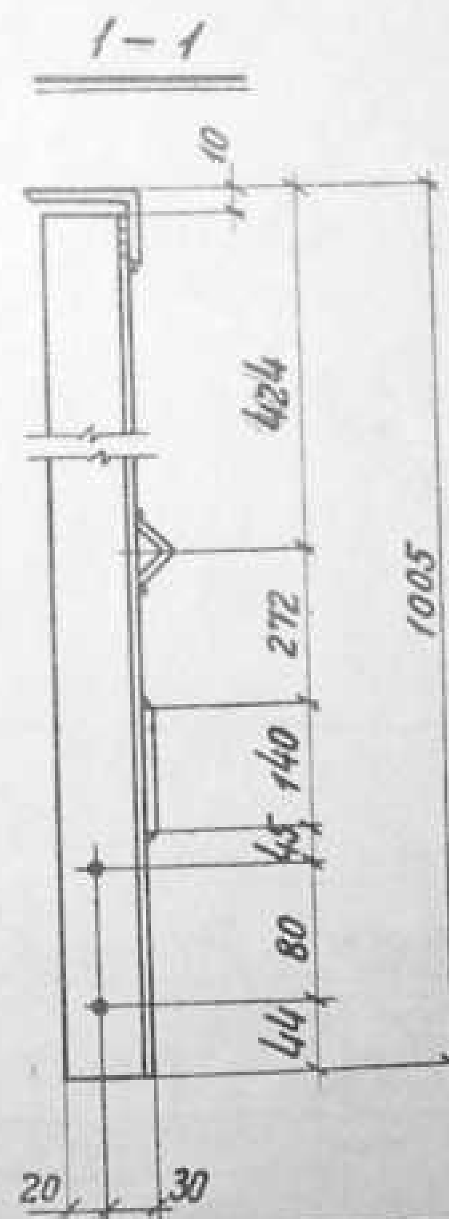


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ОЛГ5		⊾3	1,4		Э42	
ОЛГ6			1,4			

Примечания

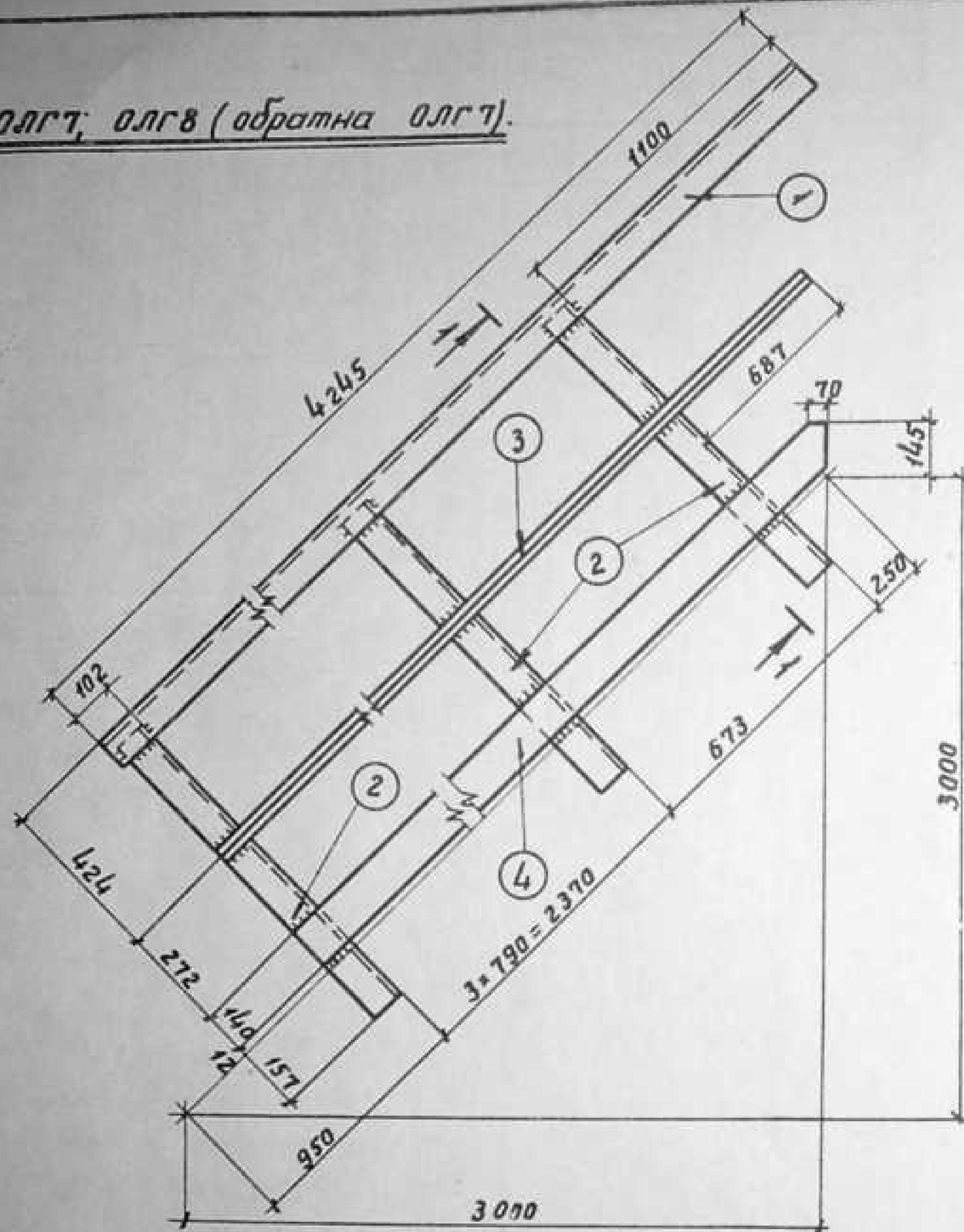
1. Все дыры d_0= 13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ5; ОЛГ6							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего:				0,51			

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ5; ОЛГ6.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 73

ОЛГ7, ОЛГ8 (обратна ОЛГ7).



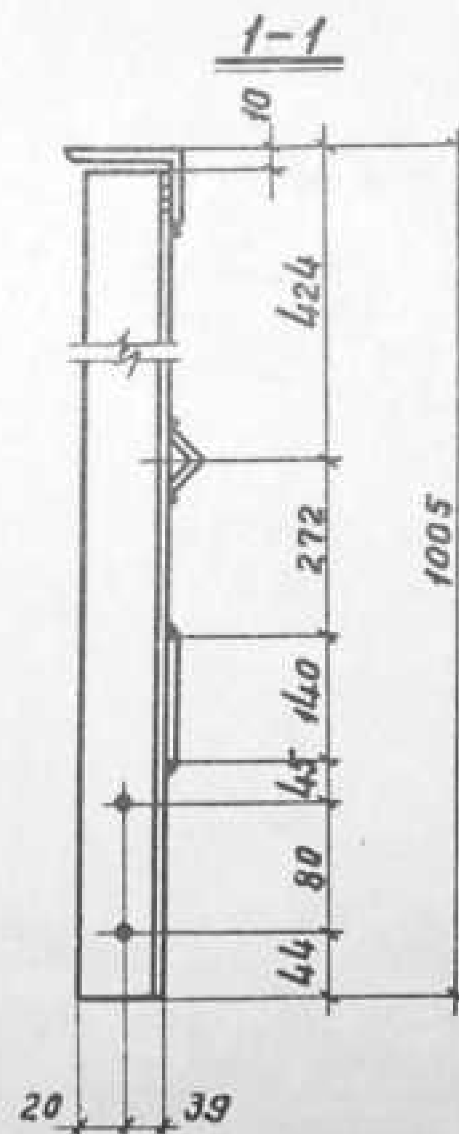
Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОЛГ7	1	└ 56×4	4245	1	—	14.6	15	54	
	2	└ 50×5	995	5	—	3.8	19		
	3	└ 25×3	3780	1	—	4.2	4		
	4	— 140×4	3445	1	—	15.1	15		
	1% на сварные швы						1		
ОЛГ8	Обратна марке ОЛГ7							54	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечание
ОЛГ7		3	1.7		Э42	
ОЛГ8			1.7			

1–1



Примечания

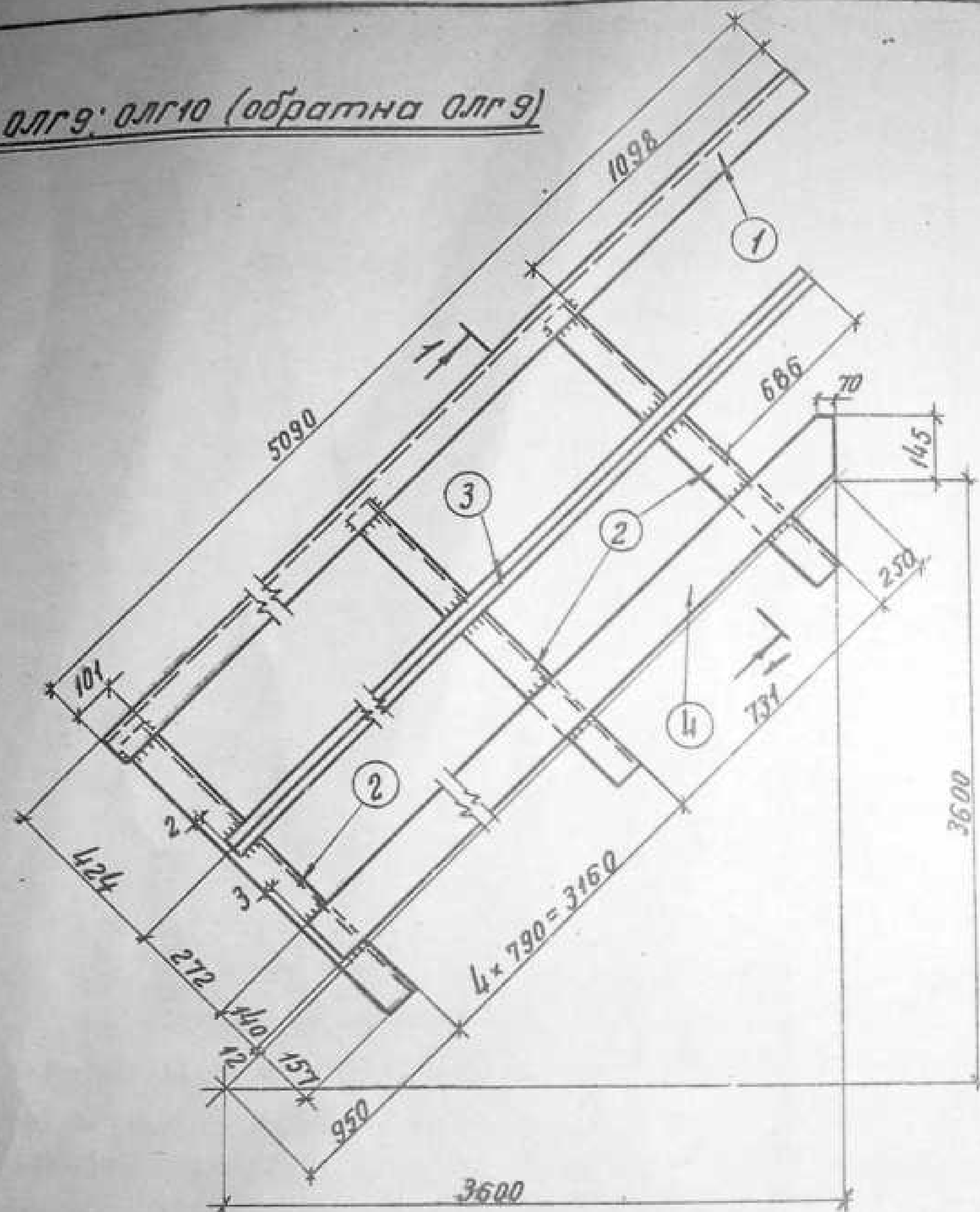
1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ7, ОЛГ8.							
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0.03	6402-70	
Всего:					0.62		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ7, ОЛГ8.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 74

ОЛГ9; ОЛГ10 (обратна ОЛГ9)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг мар.	Примечание
ОЛГ9	1	L 56×4	5090	1	—	17.5	18	66	
	2	L 50×5	995	6	—	3.8	23		
	3	L 25×3	4625	1	—	5.2	5		
	4	—140×4	4290	1	—	18.9	19		
	1% на сварные швы						1		
ОЛГ10	Обратна марке ОЛГ9							66	

1–1

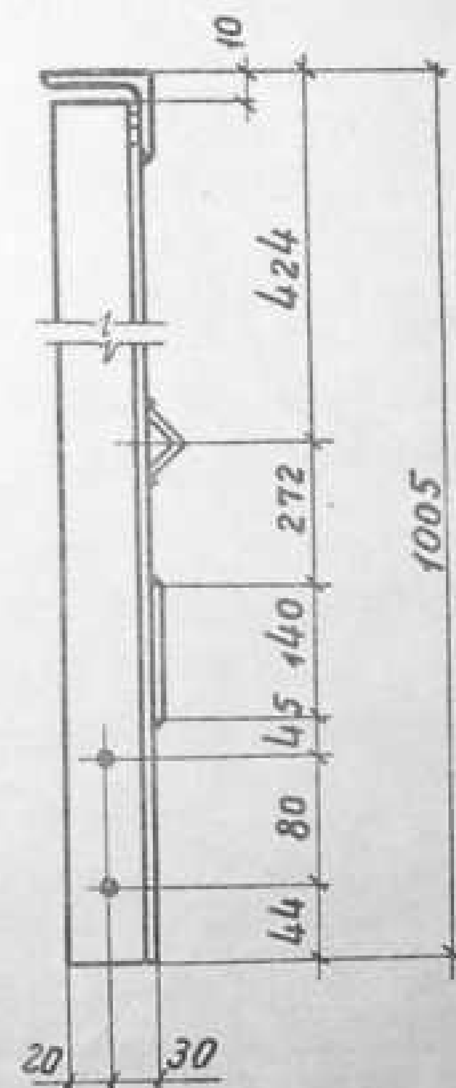


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ОЛГ9		3	2,0		Э42	
ОЛГ10			2,0			

Примечания

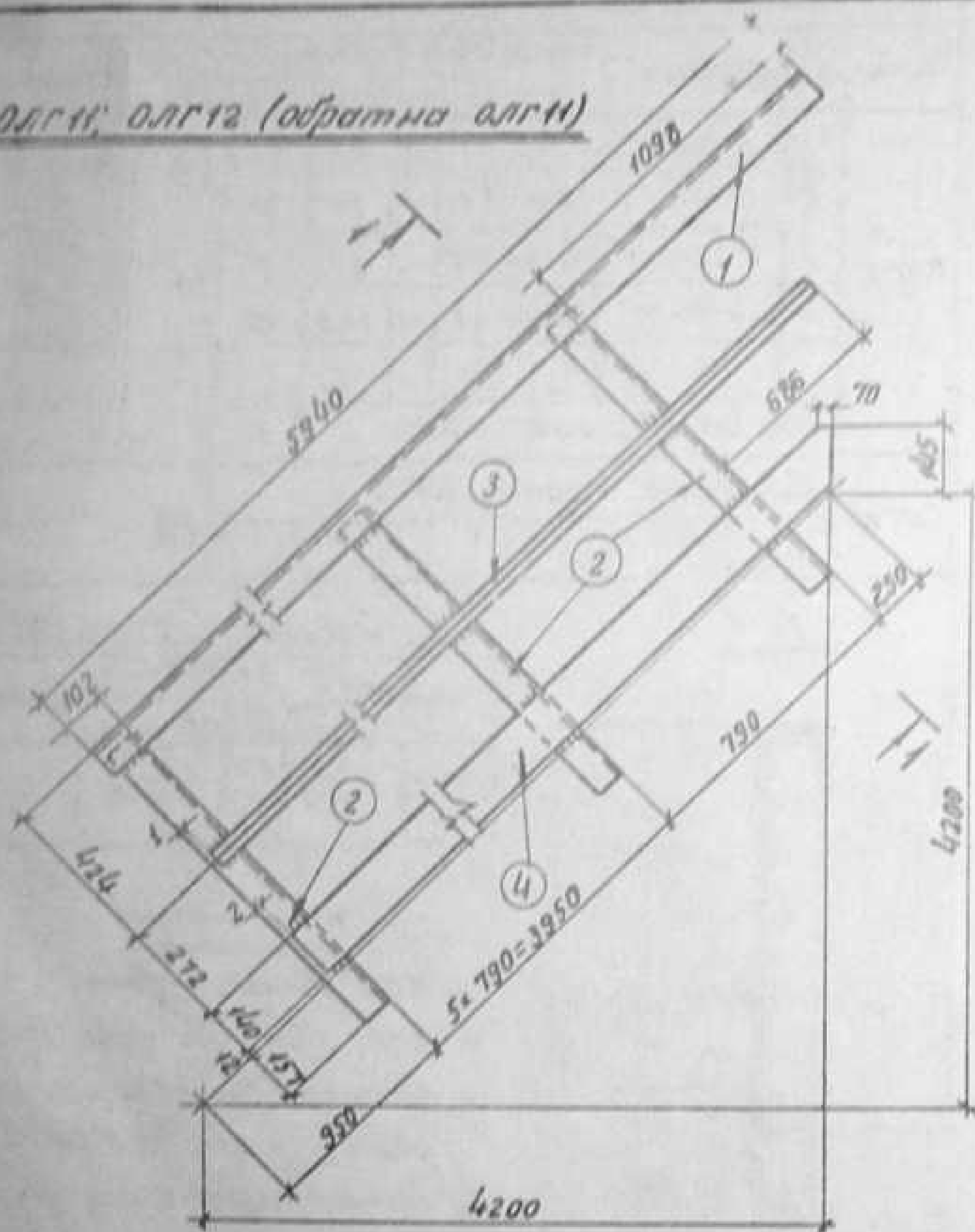
1. Все дыры d_0= 13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ9; ОЛГ10.							
Болт М12	12	30	30	12	0.50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70	
Всего:					0,75		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ9; ОЛГ10	Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 75

ОЛГ11; ОЛГ12 (обратна ОЛГ11)



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОЛГ11	1	L 56×4	5940	1	–	20.4	20	77	
	2	L 50×5	995	7	–	3.8	27		
	3	L 25×3	5475	1	–	6.1	6		
	4	–140×4	5140	1	–	22.6	23		
	1% на сварные швы						1		
ОЛГ12	Обратна марке ОЛГ11							77	

1-1

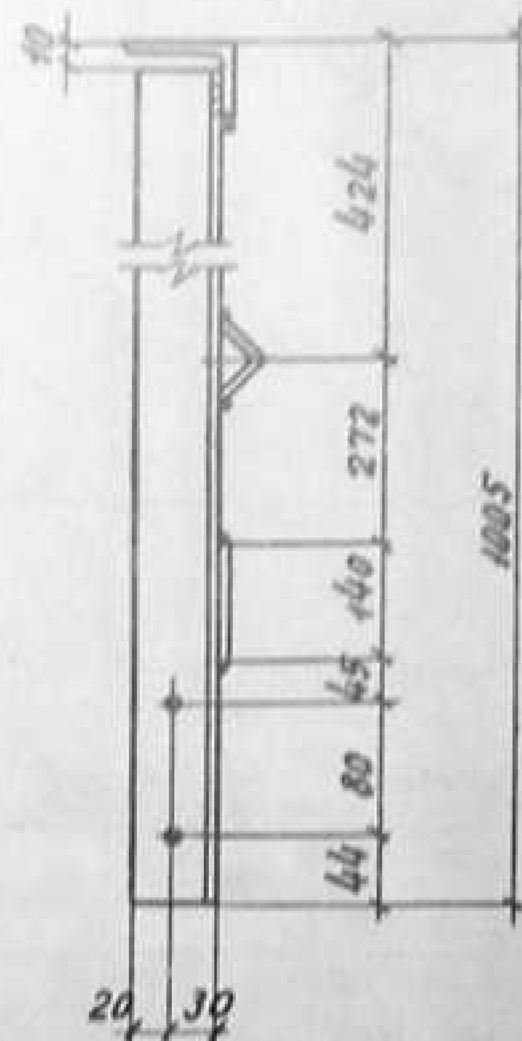


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ОЛГ11		⌐3	2,3		Э42	
ОЛГ12			2,3			

Примечания

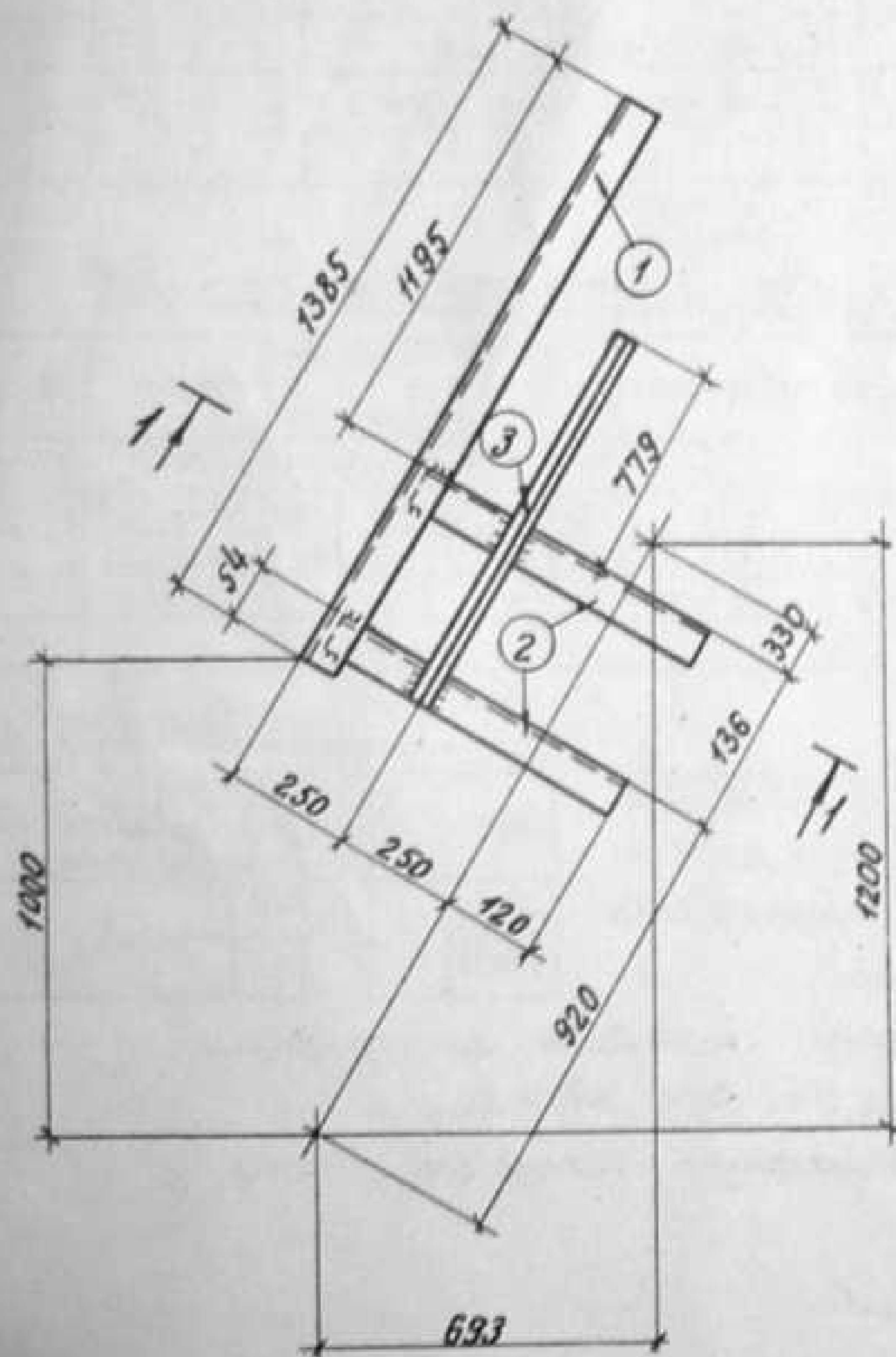
1. Все дыры $d=13$мм.
2. Все сварные швы $h=3$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1

Таблица монтажных метизов

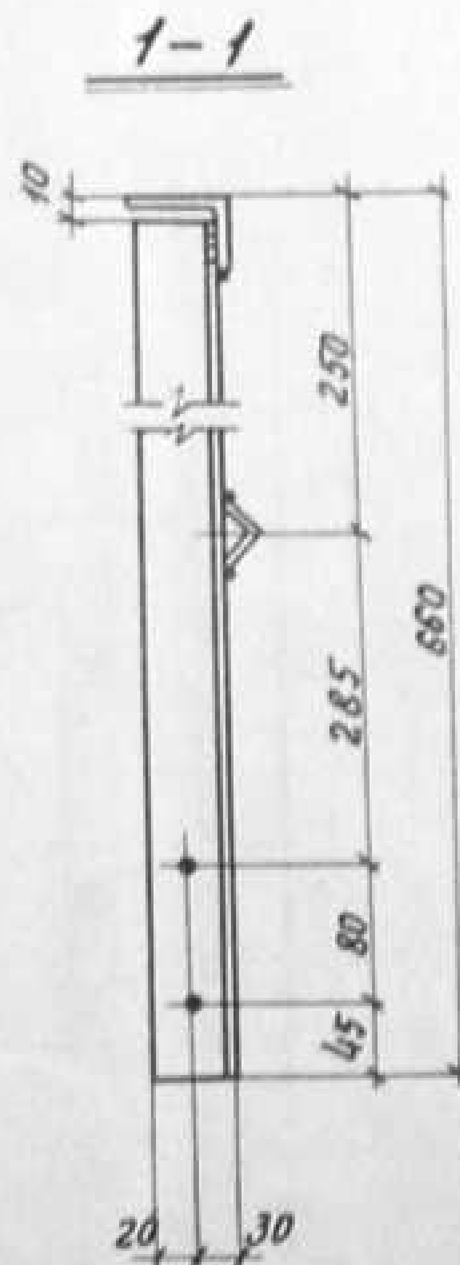
Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ11; ОЛГ12							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70	
Гайка М12	–	–	–	14	0,24	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	14	0,05	6402-70	
Всего:					0,88		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ11; ОЛГ12.	Серия 1459-2, Выпуск 4, Лист 76

ПМГ1; ПМГ2 (обратно ПМГ1)



1–1



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
ПМГ1	1	L 56×4	1385	1	–	4,8	5	12	
	2	L 50×5	650	2	–	2,5	5		
	3	L 25×3	965	1	–	1,1	1		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ2		Обратно марке ПМГ1						12	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ1; ПМГ2							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	4	0,01	6402-70	
Всего:					0,25		

Примечания

1. Все дыры d = 13мм
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

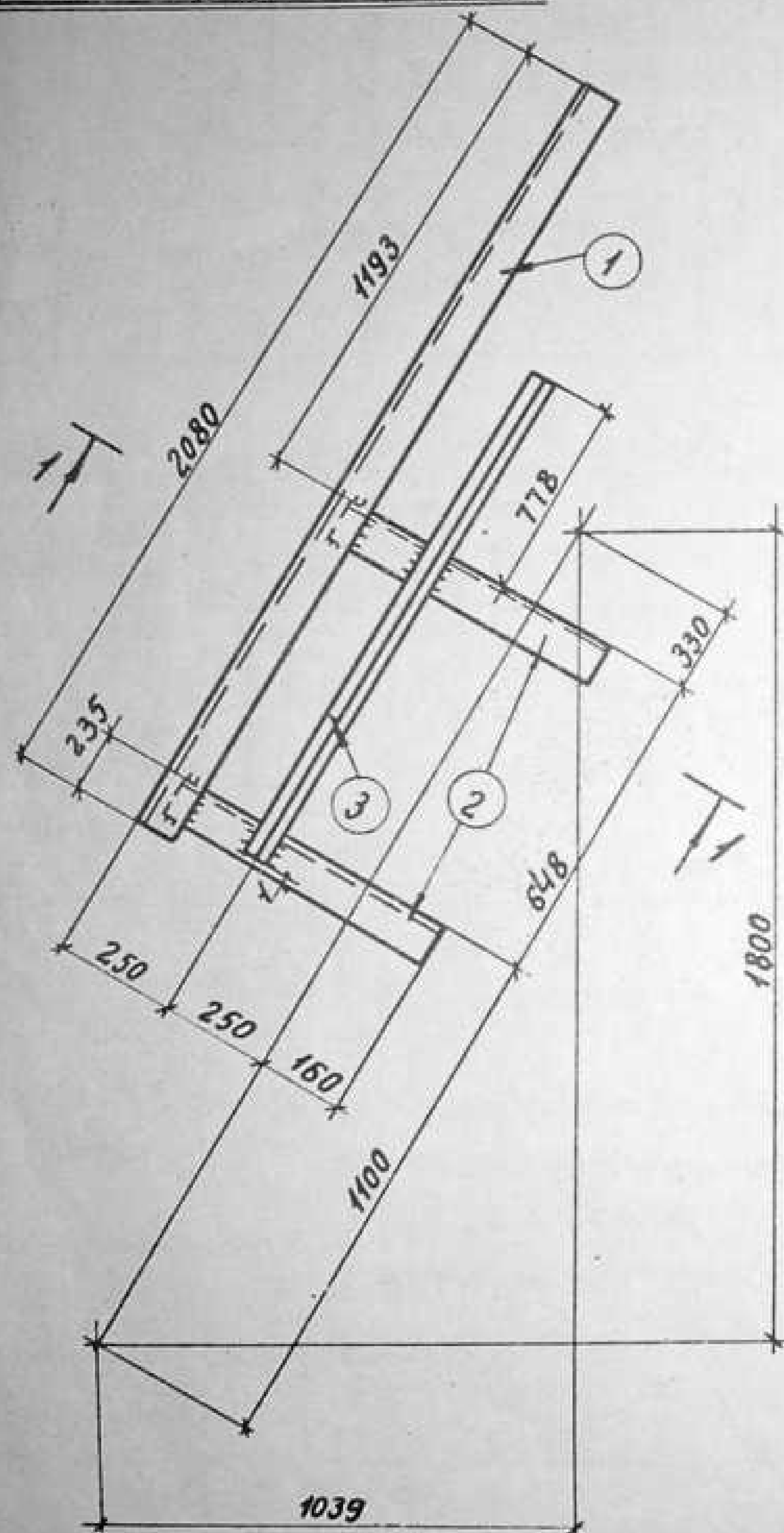
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На марку	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ1		⊿3	0,5		Э42	
ПМГ2			0,5			

ТК 1973 г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ1; ПМГ2.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 77

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
ПМГ3	1	L 56×4	2080	1	—	7.2	7	15	
	2	L 50×5	650	2	—	2,5	5		
	3	L 25×3	1475	1	—	1.7	2		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ4		Обратна марке ПМГ3						15	

ПМГ3; ПМГ4 (обратна ПМГ3)



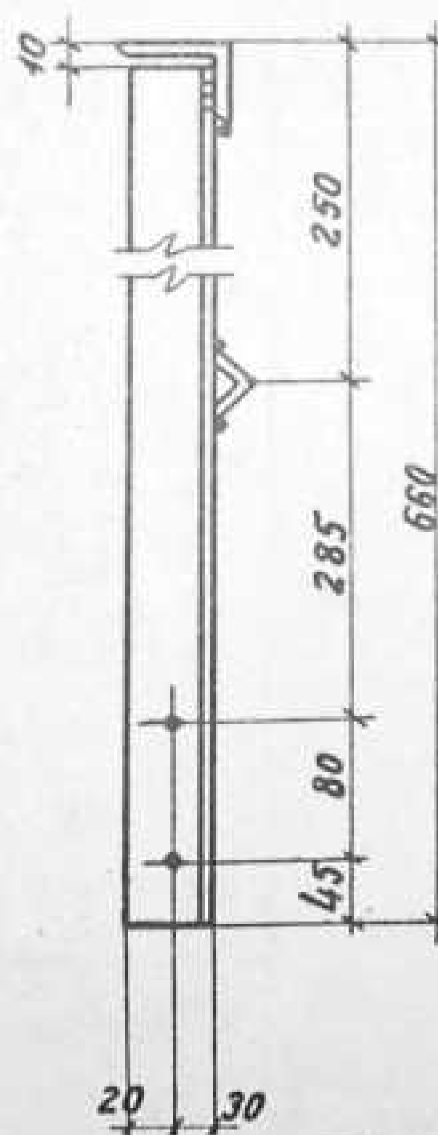


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ПМГ3; ПМГ4							
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0.07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0.01	6402-70	
Всего:					0.25		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и тал.	Длина, м на мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ3		◺3	0.5		Э42	
ПМГ4			0,5			

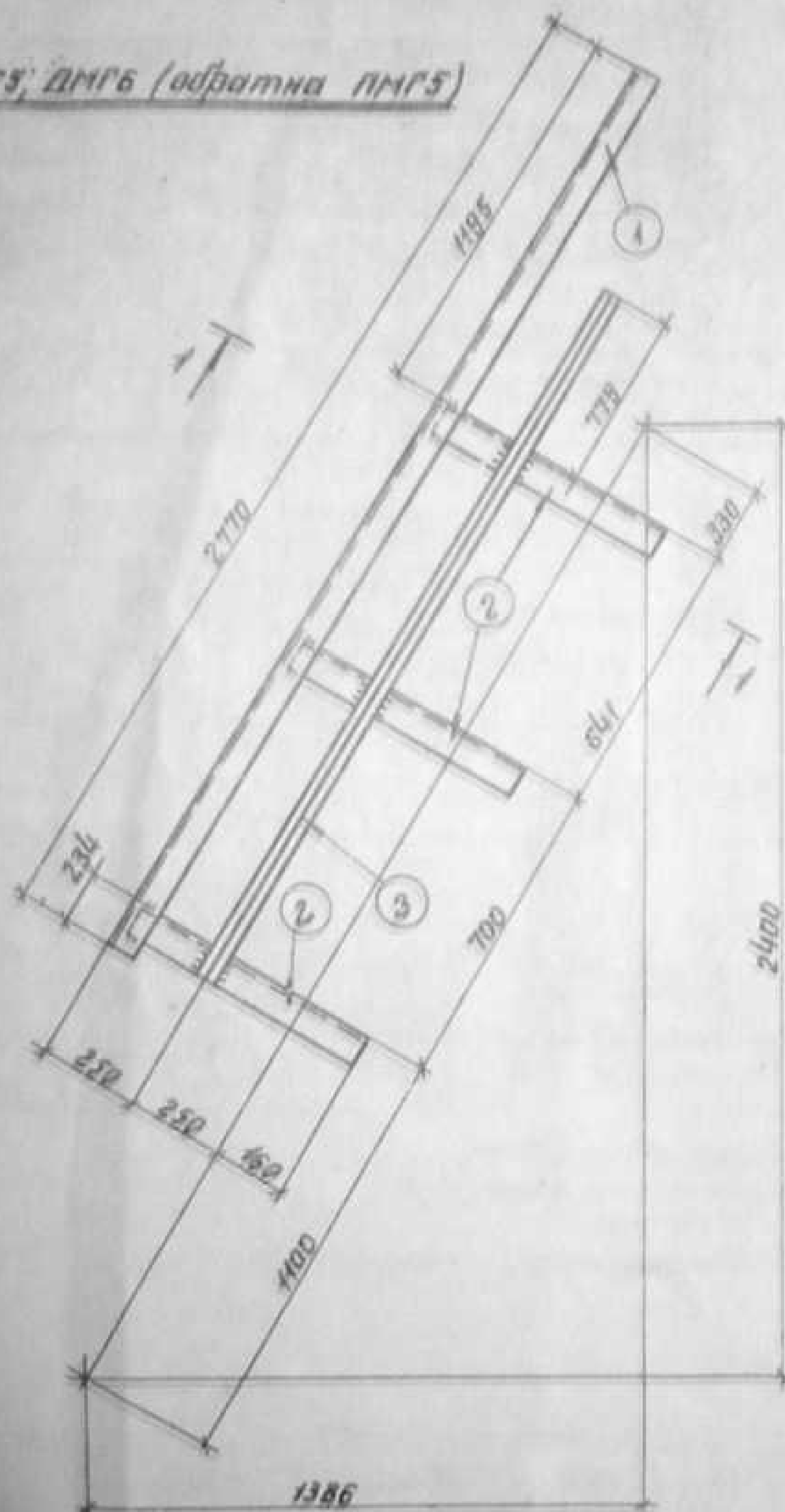
Примечания

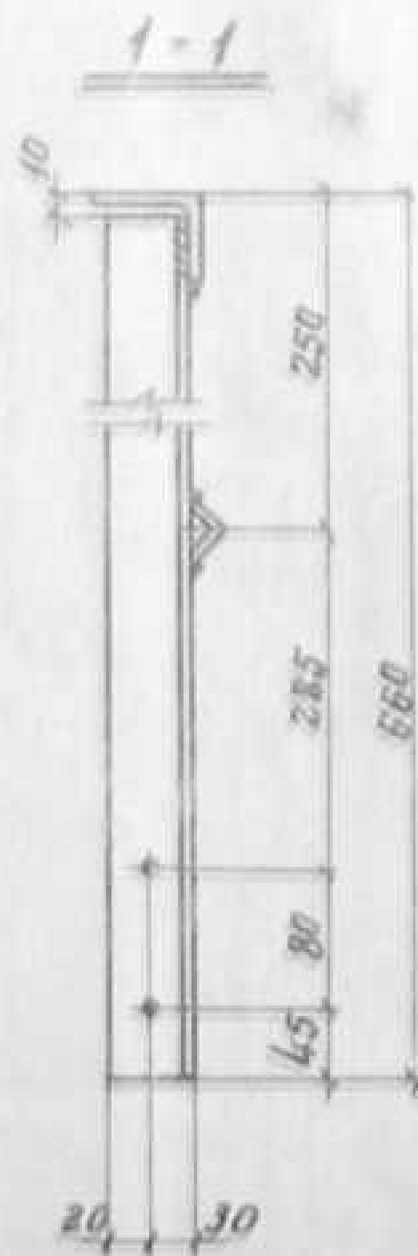
1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ3; ПМГ4.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 78

Дата выпуска
Т.Л.И.Е.В.

ЛМГ5; ЛМГ6 (обратна ЛМГ5)





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛМГ5	1	L 56×4	2770	1	–	9,5	10	21	
	2	L 50×5	650	3	–	2,5	8		
	3	L 25×3	2170	1	–	2,4	2		
		1% на сварные швы:					1		
ЛМГ6		Обратна марке ЛМГ5						21	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ЛМГ5; ЛМГ6							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайбы пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

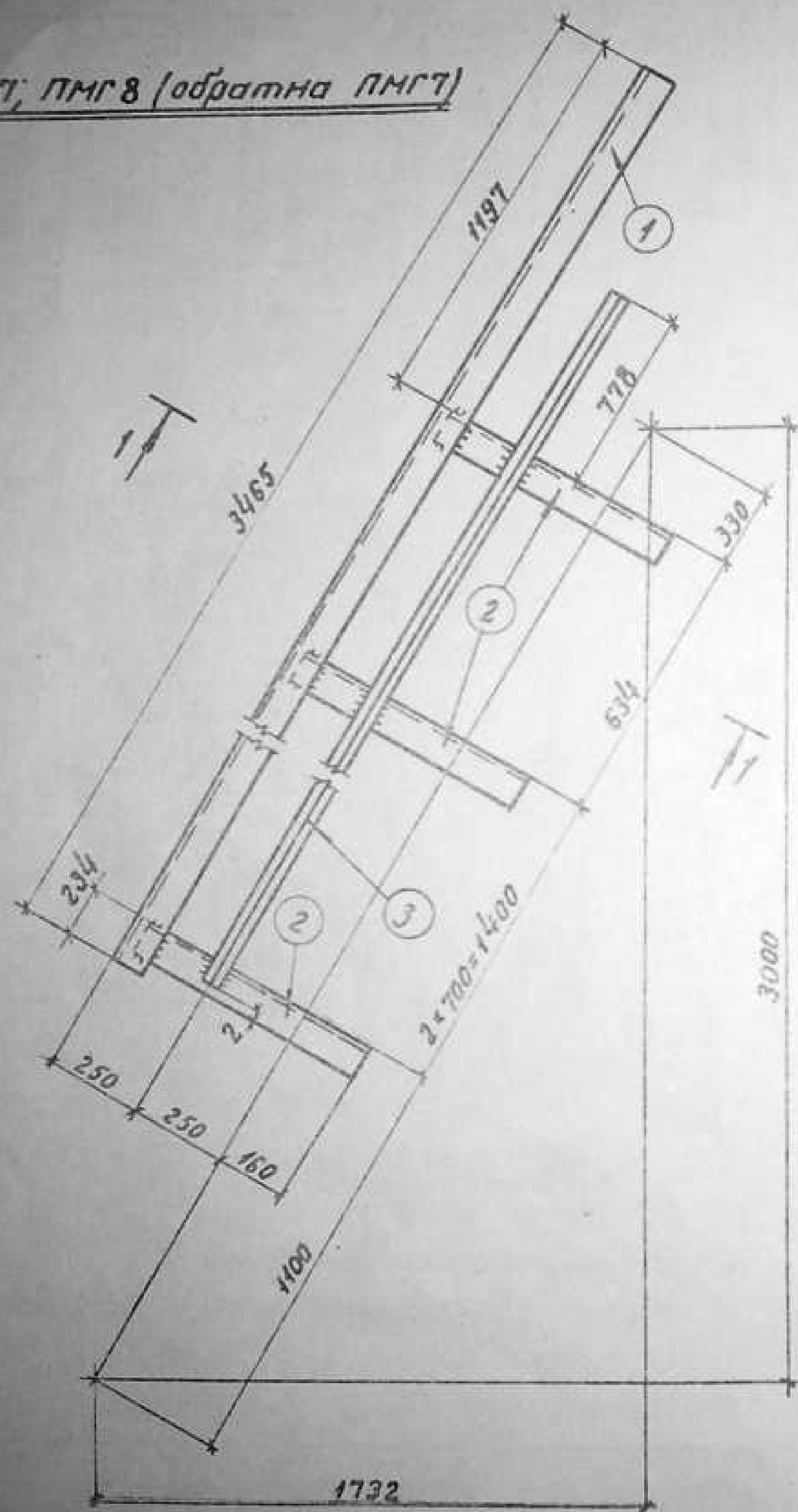
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и размер шва	Длина, м На мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ЛМГ5		3	0,7		Э42	
ЛМГ6			0,7			

Примечания

1. Все дыры $d = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ЛМГ5; ЛМГ6.	Серия 1459-2, Выпуск 4, Лист 19



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМГ7	1	L 56×4	3465	1	–	11.9	12	26	
	2	L 50×5	650	4	–	2,5	10		
	3	L 25×3	2860	1	–	3,2	3		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ8		Обратна марке ПМГ7						26	

1 – 1

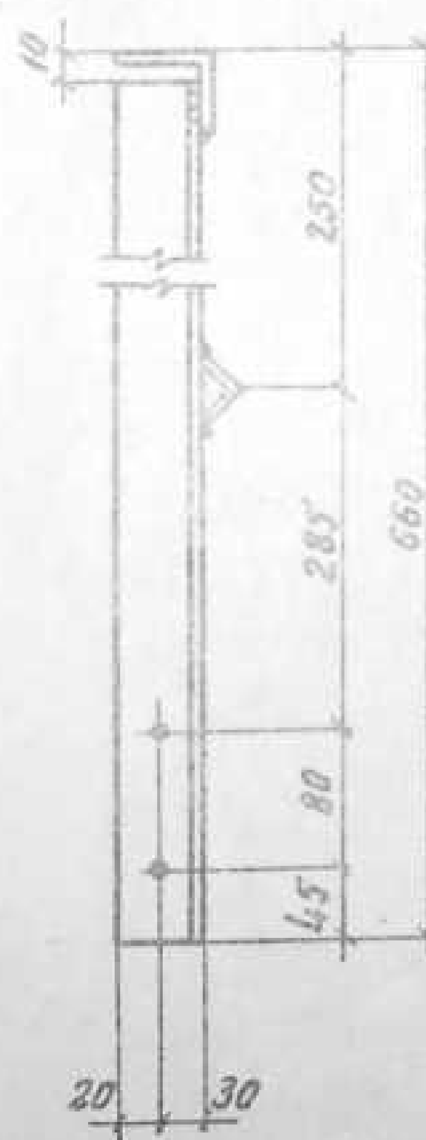


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ7, ПМГ8.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

Таблица сварных швов

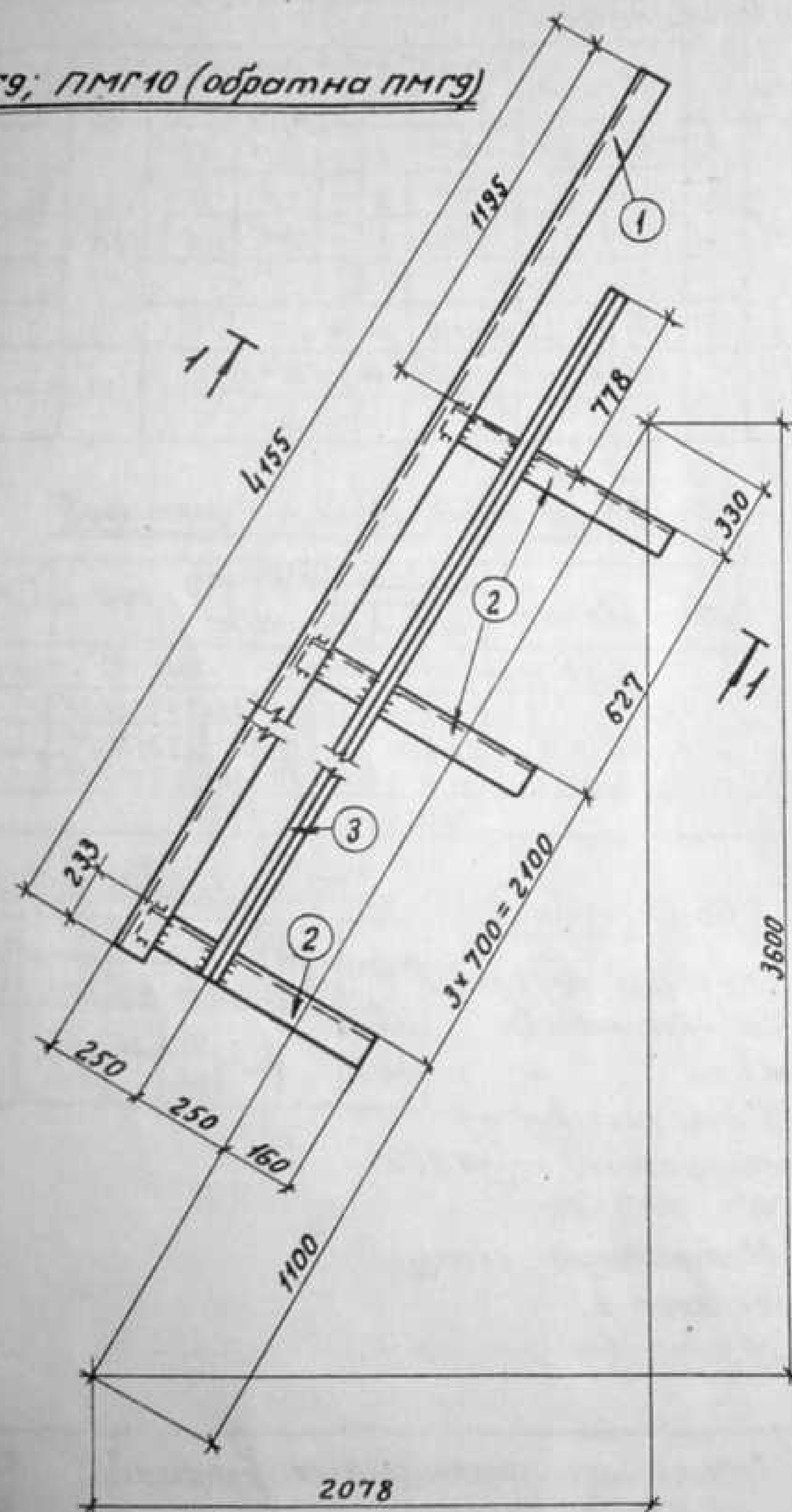
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ7		⊿3	1,0		Э42	
ПМГ8			1,0			

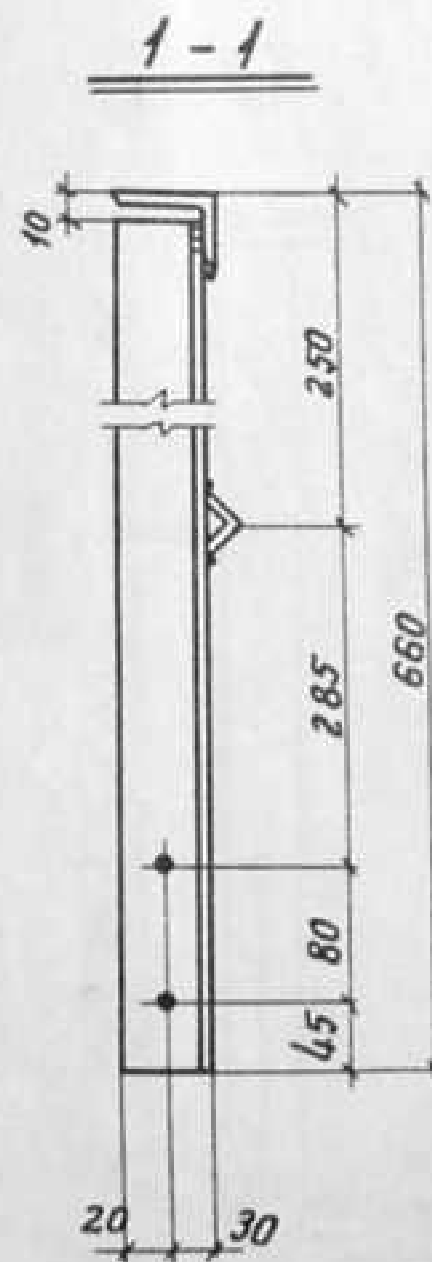
Примечания

1. Все дыры d= 13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ7; ПМГ8.	Серия 1459-2, Выпуск 4, Лист 8С

ПМГ9; ПМГ10 (обратна ПМГ9)





Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМГ9	1	L56×4	4155	1	—	14,3	14	31	
	2	L50×5	650	5	—	2,5	12		
	3	L25×3	3555	1	—	4,0	4		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ10		Обратна марке ПМГ9						31	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стр.	Длина, мм Нар.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ9; ПМГ10							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70	
Всего:					0,62		

Таблица сварных швов

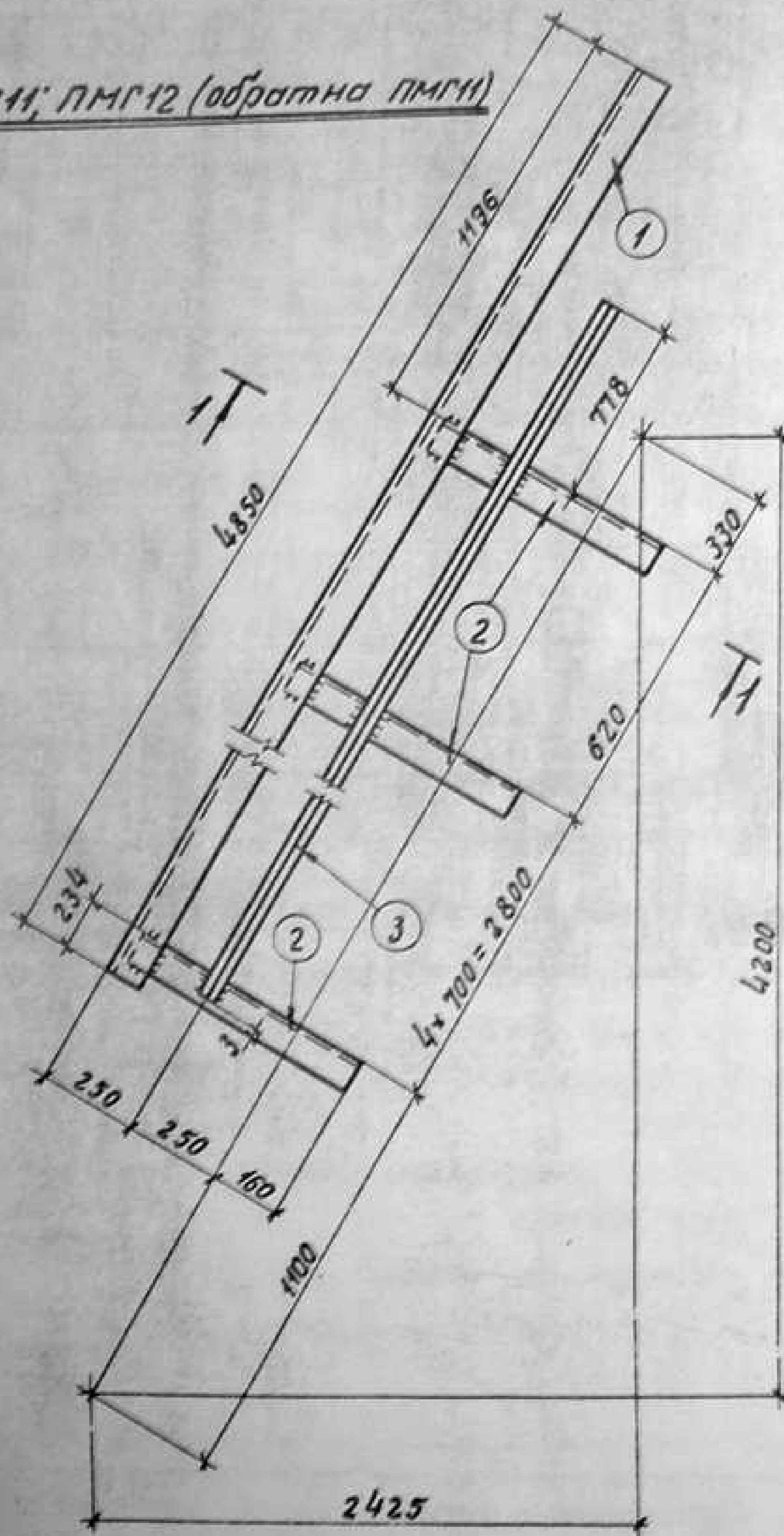
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ9		⌊3	1,2		Э42	
ПМГ10			1,2			

Примечания

1. Все дыры d_0= 13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ9, ПМГ10.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 81

ПМГ11; ПМГ12 (обратна ПМГ11)



1 - 1

10
250
660
285
80
45
20
20

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМГ11	1	L56×4	4850	1	—	16,7	17	38	
	2	L50×5	650	6	—	2,5	15		
	3	L25×3	4243	1	—	4,8	5		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ12		Обратна марке ПМГ11						38	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ11; ПМГ12							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70	
Всего:					0,75		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На марк.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ11		⊿3	1,4		Э42	
ПМГ12			1,4			

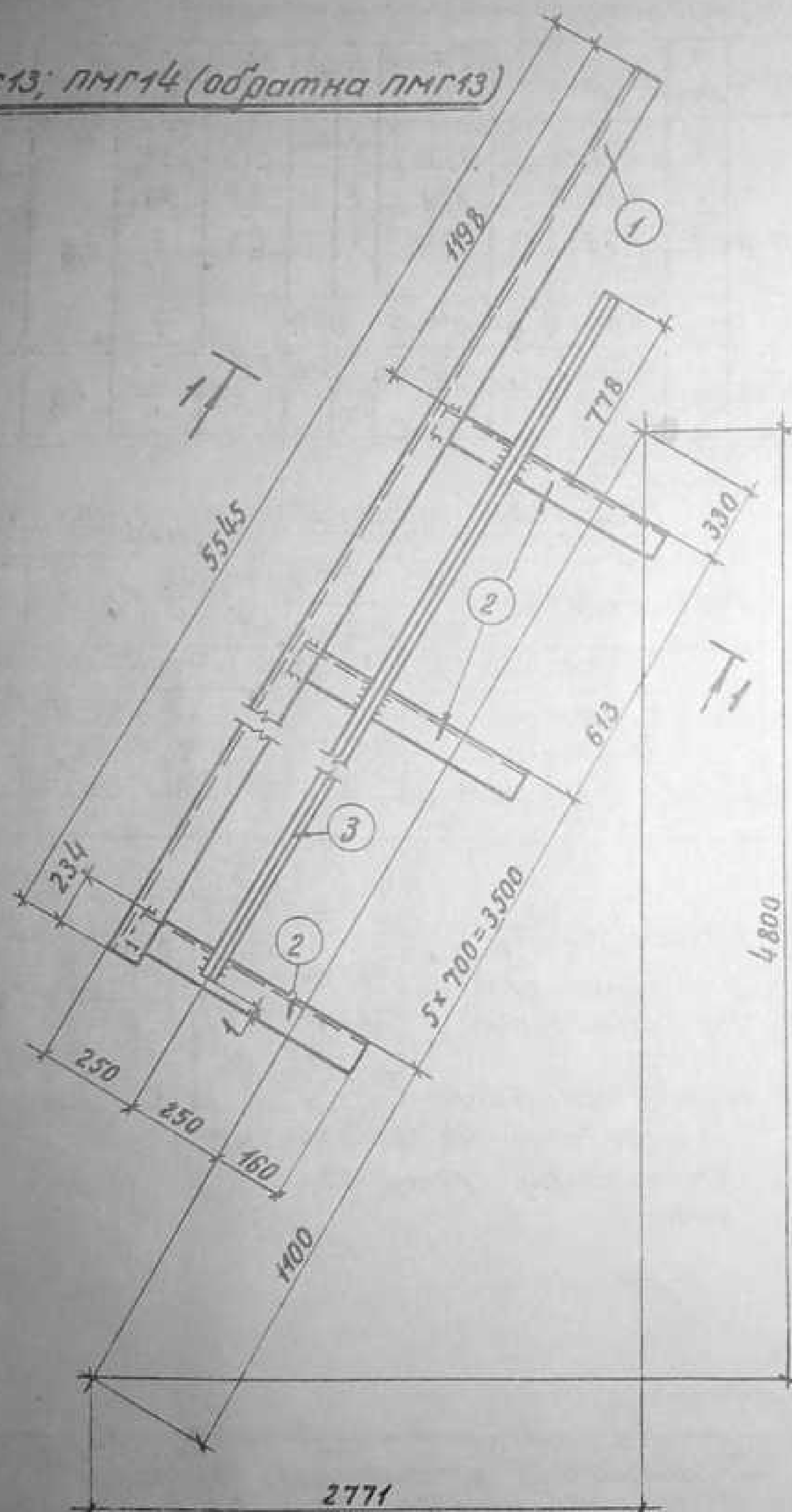
Примечания

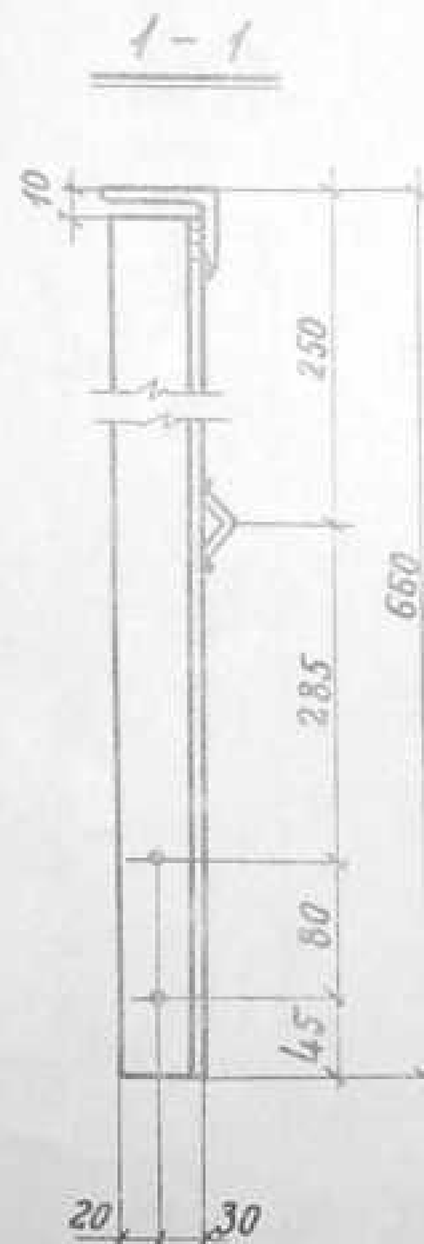
1. Все дыры $d = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Дата выпуска: 1973г.

ТК 1973г.	[illegible]граждение лестничных маршей [illegible] ПМГ12.	Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 82

ПМГ13; ПМГ14 (обратна ПМГ13)





Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМГ13	1	L56×4	5545	1	—	19.1	19	44	
	2	L50×5	650	7	—	2.5	18		
	3	L25×3	4940	1	—	5.5	6		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ14		Обратна марке ПМГ13						44	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ13; ПМГ14							
Болт М12	12	30	30	14	0.59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	14	0.24	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	14	0.05	6402-70	
Всего:					0.88		

Таблица сварных швов

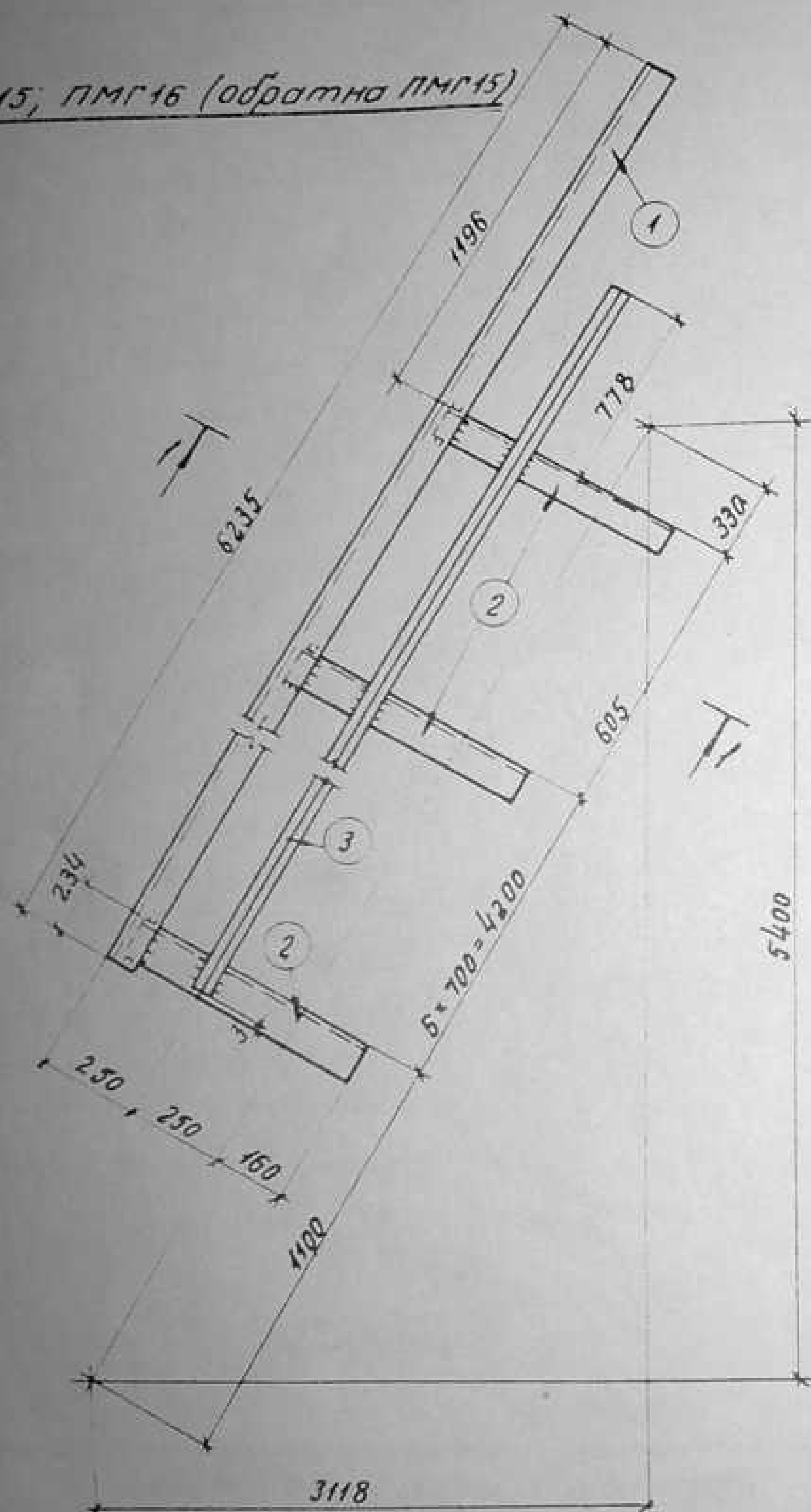
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ13		⊾3	1,6		Э42	
ПМГ14			1,6			

Примечания

1. Все дыры $d=13$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973 г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ13; ПМГ14.	Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 83

ПМГ15; ПМГ16 (обратна ПМГ15)



1 – 1

10
250
660
285
80
45
20
30

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМГ15	1	L56×4	6235	1	—	21,4	21	48	
	2	L50×5	650	8	—	2,5	20		
	3	L25×3	5630	1	—	6,3	6		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ16		Обратна марке ПМГ15						48	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм Стер.	Длина мм Нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ15; ПМГ16.							
Болт М12	12	30	30	16	0,67	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	16	0,28	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	16	0,05	6402-70	
Всего:					1,00		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПМГ15		3	0,9		Э42	
ПМГ16			0,9			

Примечания

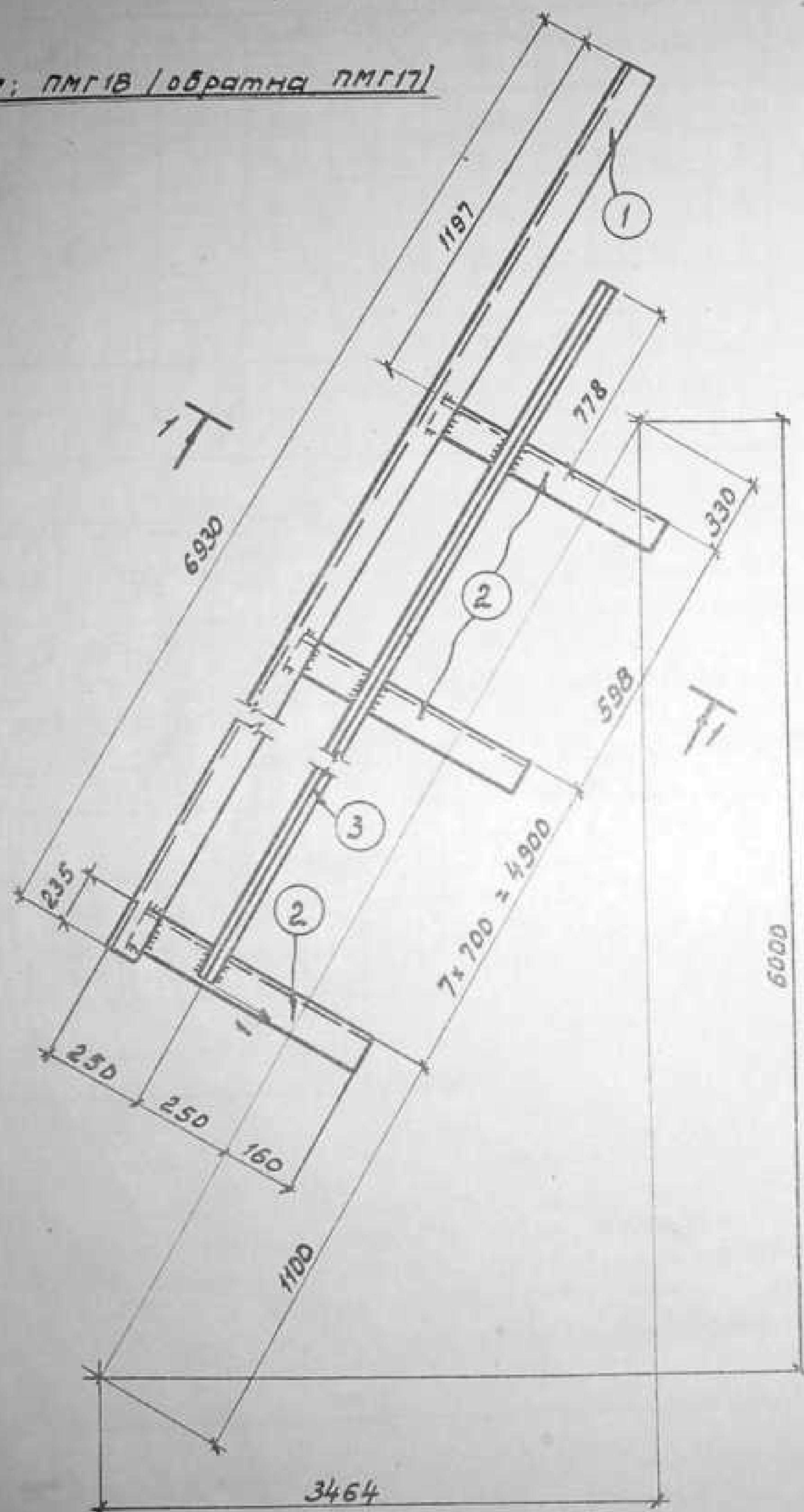
1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ15; ПМГ16.	Серия 1.459-2, Выпуск 4, Лист 84

Дата выпуска 1973 г.

Гл.ниев

ПМГ 17; ПМГ18 (обратна ПМГ17)



1 - 1

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМГ17	1	∟56×4	6930	1	—	23,8	24	54	
	2	∟50×5	650	9	—	2,5	22		
	3	∟25×3	6325	1	—	7,1	7		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ18		Обратна марке ПМГ 17						54	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диа, мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ 17; ПМГ 18.							
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	18	0,31	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	18	0,06	6402-70	
Всего:					1,12		

Таблица сварных швов.

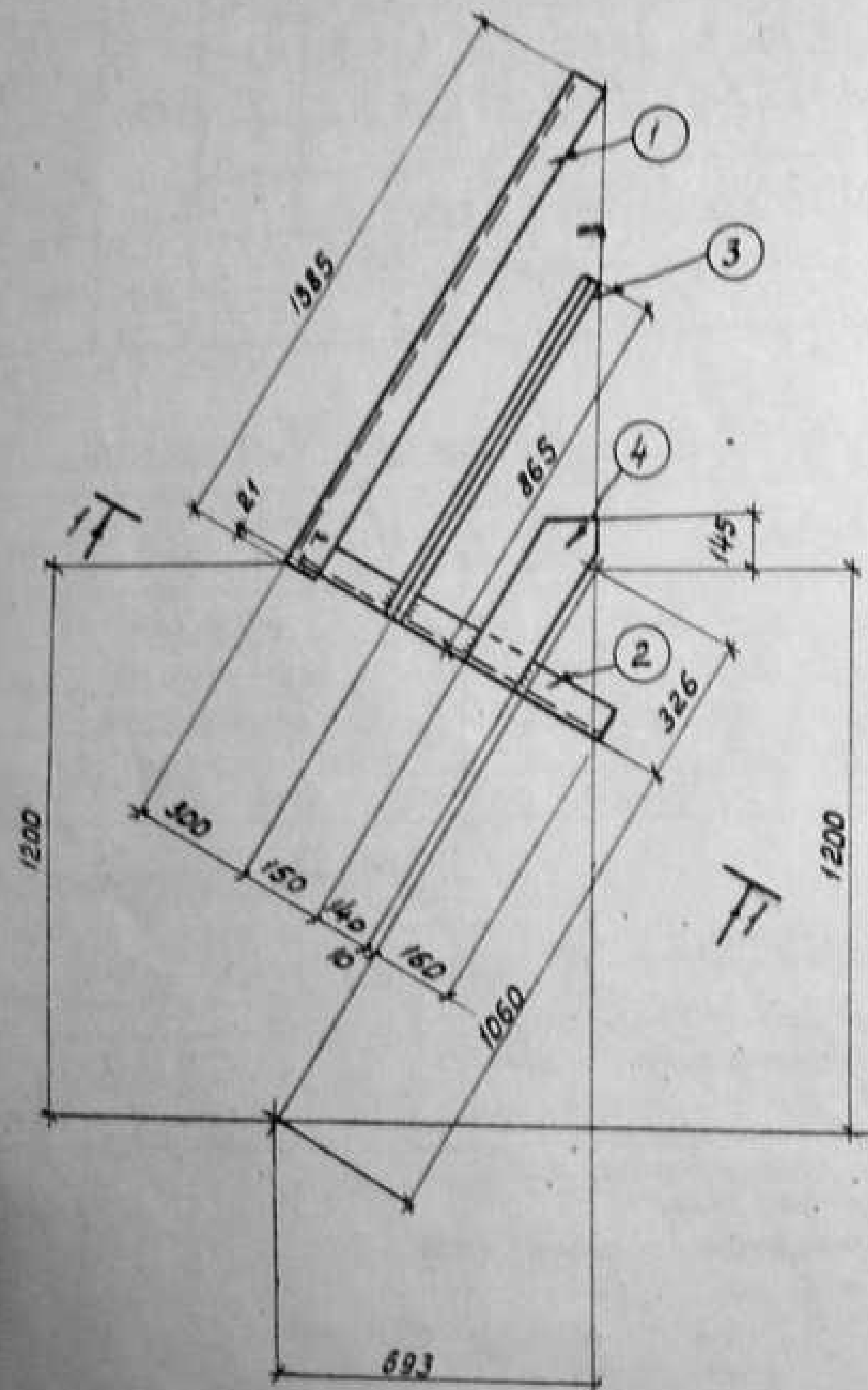
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, п на мар.	Длина, п общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ17		∟3	2,1		Э42	
ПМГ18			2,1			

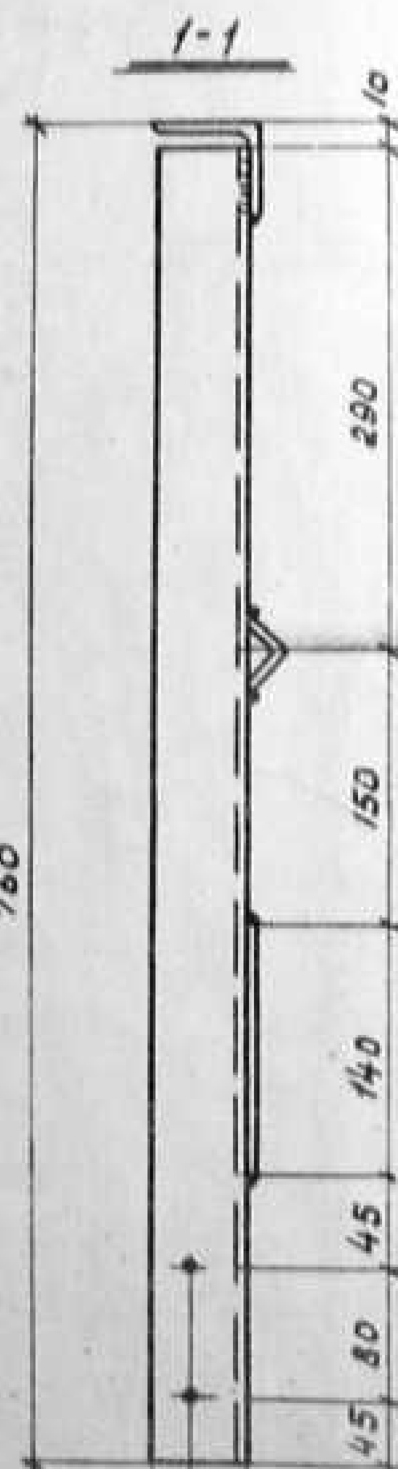
Примечания:

1. Все дыры d_0 = 13мм.
2. Все сварные швы h = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ 17; ПМГ 18.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 85

ОМГ1; ОМГ2 (обратна ОМГ1).





Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ1	1	∟56×4	1385	1	–	4,8	5	12	
	2	∟50×5	750	1	–	2,8	3		
	3	∟25×3	865	1	–	1,0	1		
	4	–140×4	450	1	–	2,0	2		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ2	Обратна марке ОМГ1							12	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ1; ОМГ2							
Болт М12	12	30	30	2	0,08	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	2	0,03	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	2	0,01	6402-70	
Всего					0,12		

Таблица сварных швов.

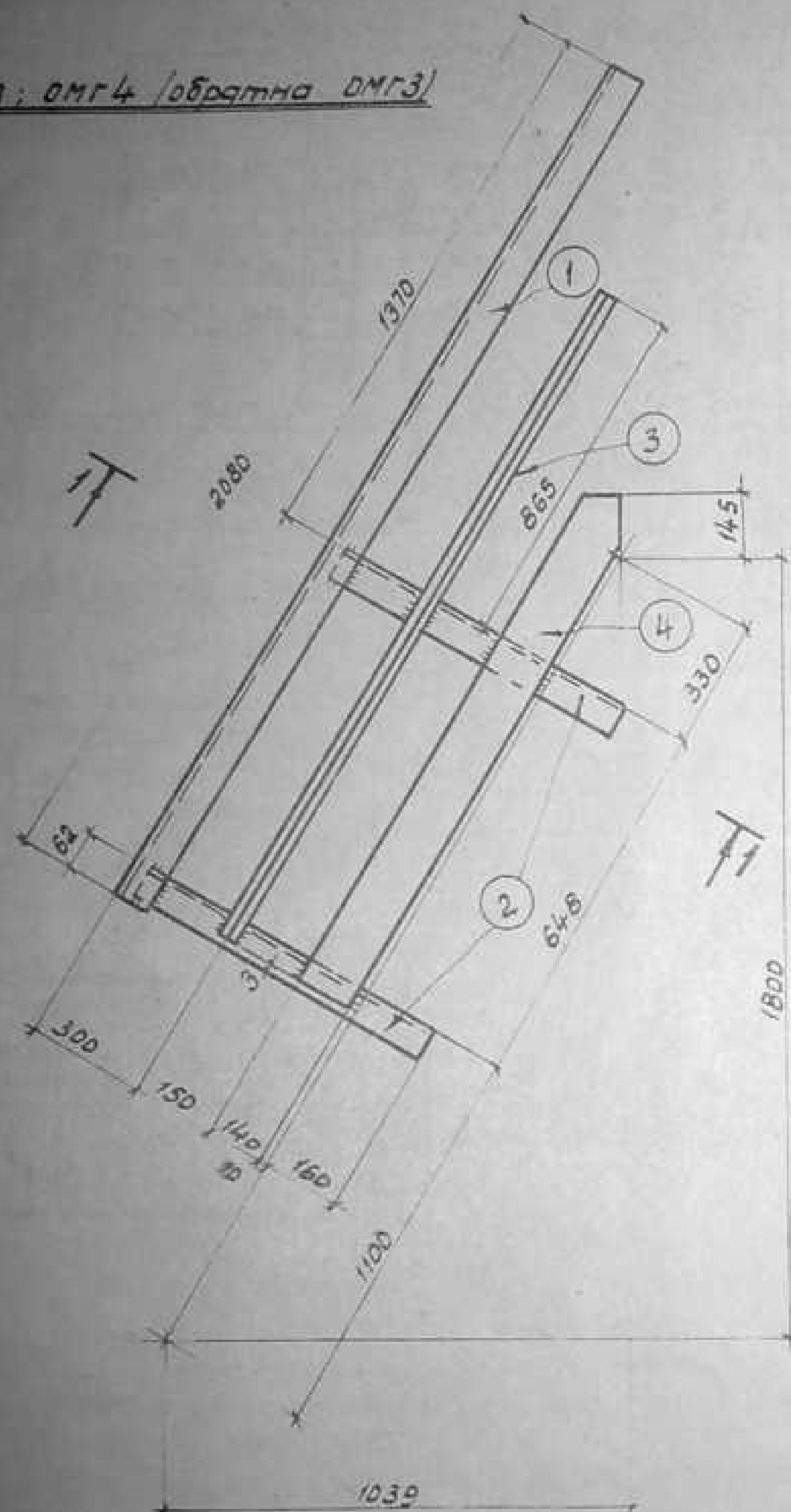
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ОМГ1 ОМГ2		◺3	0,3		Э42	

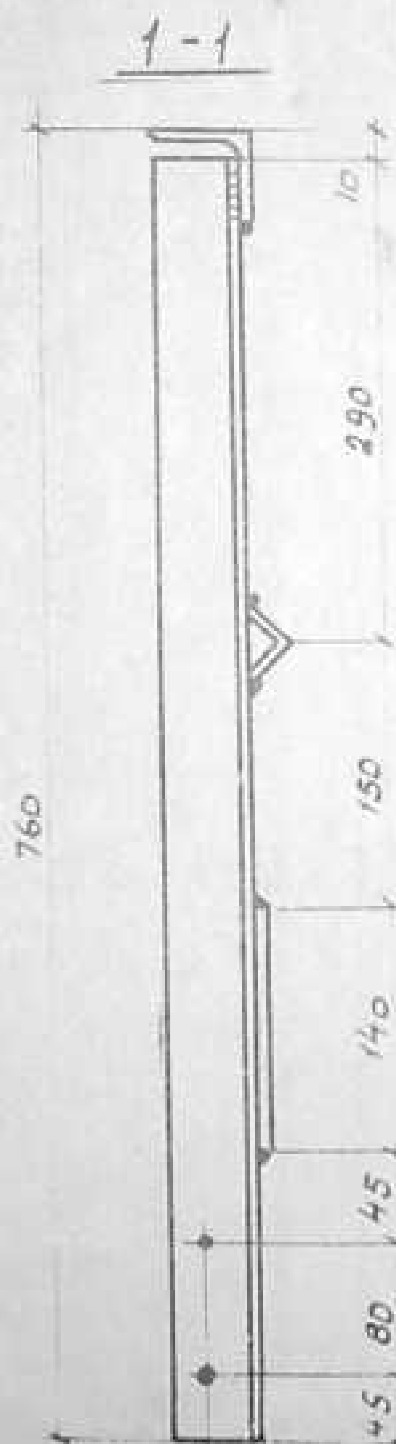
Примечания.

1. Все дыры d_0 13мм
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ1; ОМГ2.	СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 4 Лист 86

ОМГ3; ОМГ4 (обратна ОМГ3)





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ3	1	∟56×4	2080	1	—	7.2	7	21	
	2	∟50×5	750	2	—	2.8	6		
	3	∟25×3	1560	1	—	1.8	2		
	4	-140×4	1150	1	—	5.1	5		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ4	Обратна марке ОМГ3							21	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез.	К-во, шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ3, ОМГ4							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70	
Всего:					0,25		

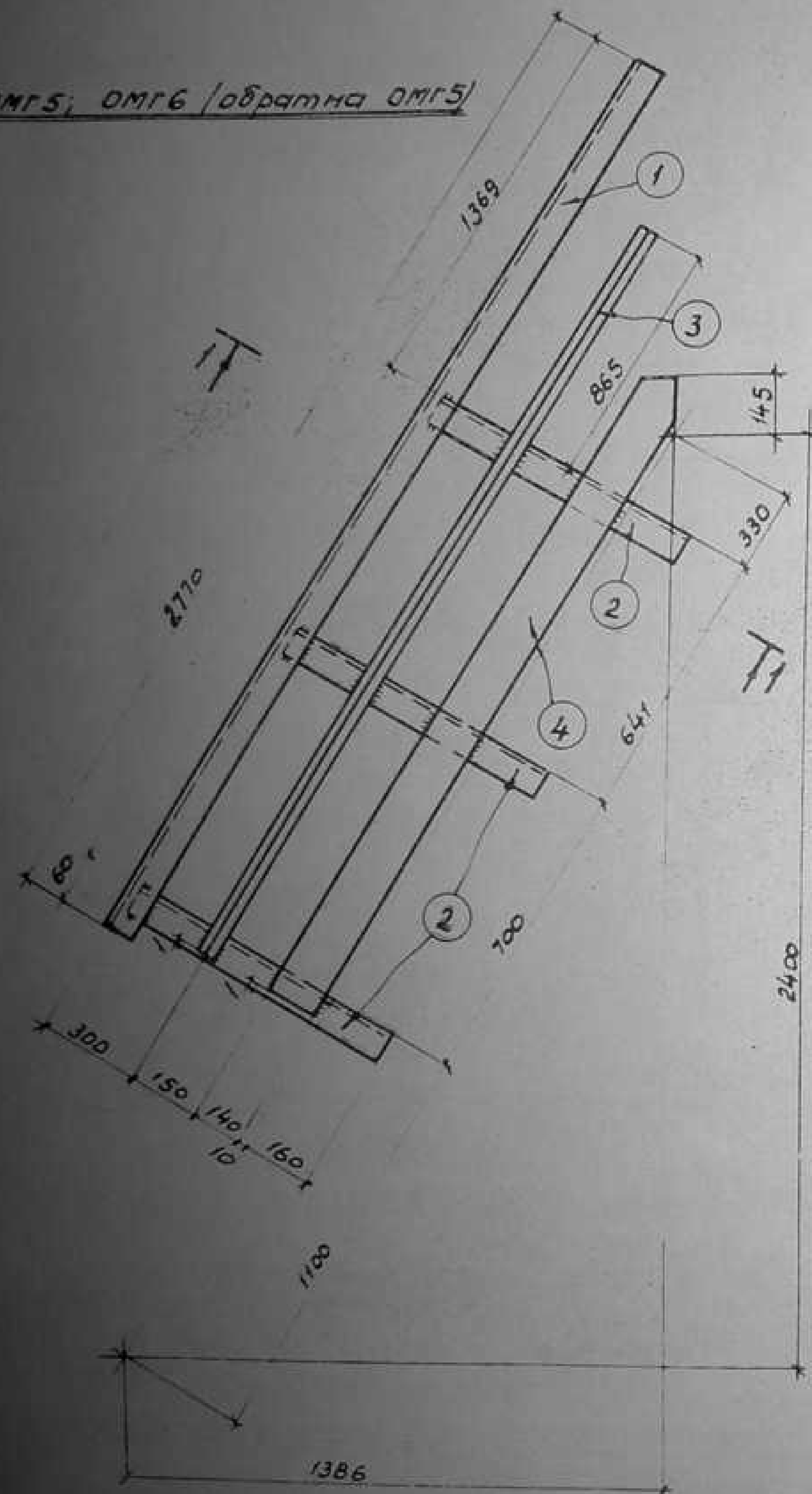
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ОМГ3		⊾3	0,7		Э42	
ОМГ4			0,7			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г	Ограждение лестничных маршей ОМГ3, ОМГ4	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 87



1-1

10
290
150
140
45
80
45
760
20
30

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ5	1	∟56×4	2770	1	—	9,5	10	30	
	2	∟50×5	750	3	—	2,8	8		
	3	∟25×3	2255	1	—	2,5	3		
	4	-140×4	1845	1	—	8,1	8		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ6	Обратна марке ОМГ5							30	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам, мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ5; ОМГ6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Таблица сварных швов

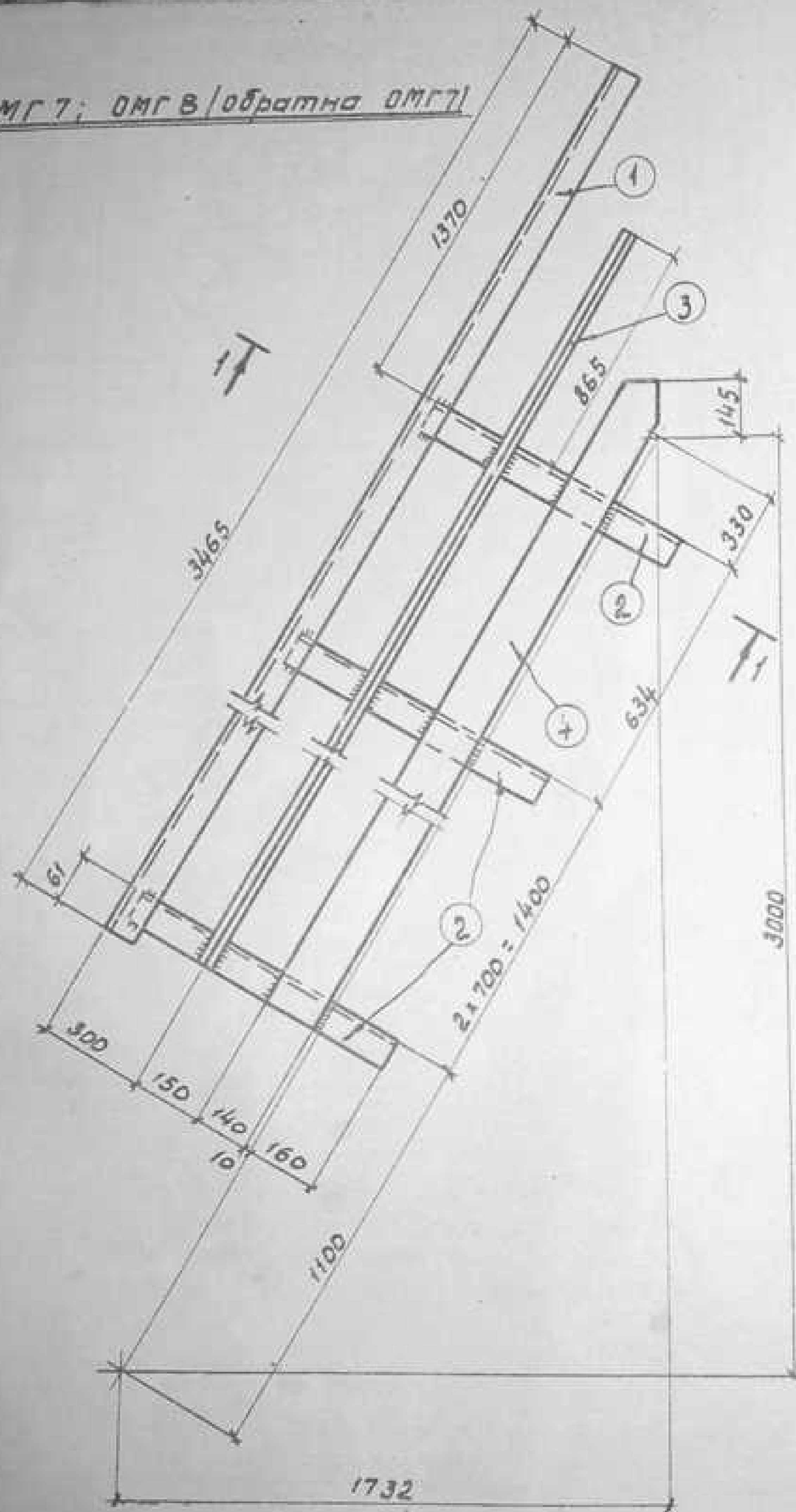
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электр-рода	Примечан.
ОМГ5		⊾3	1,0		342	
ОМГ6			1.0			

Примечания

1. Все дыры d_o = 13 мм.
2. Все сварные швы h = 3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ5; ОМГ6.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 88

ОМГ 7; ОМГ 8 (обратна ОМГ 7)



1 - 1

10
290
150
140
45
80
45
760
20
30

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ7	1	∟56×4	3465	1	—	11,9	12	39	
	2	∟50×5	750	4	—	2,8	12		
	3	∟25×3	2950	1	—	3,3	3		
	4	-140×4	2540	1	—	11,2	11		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ8	Обратна марке ОМГ 7							39	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стер.	Длина, мм нарез.	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 7; ОМГ 8.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

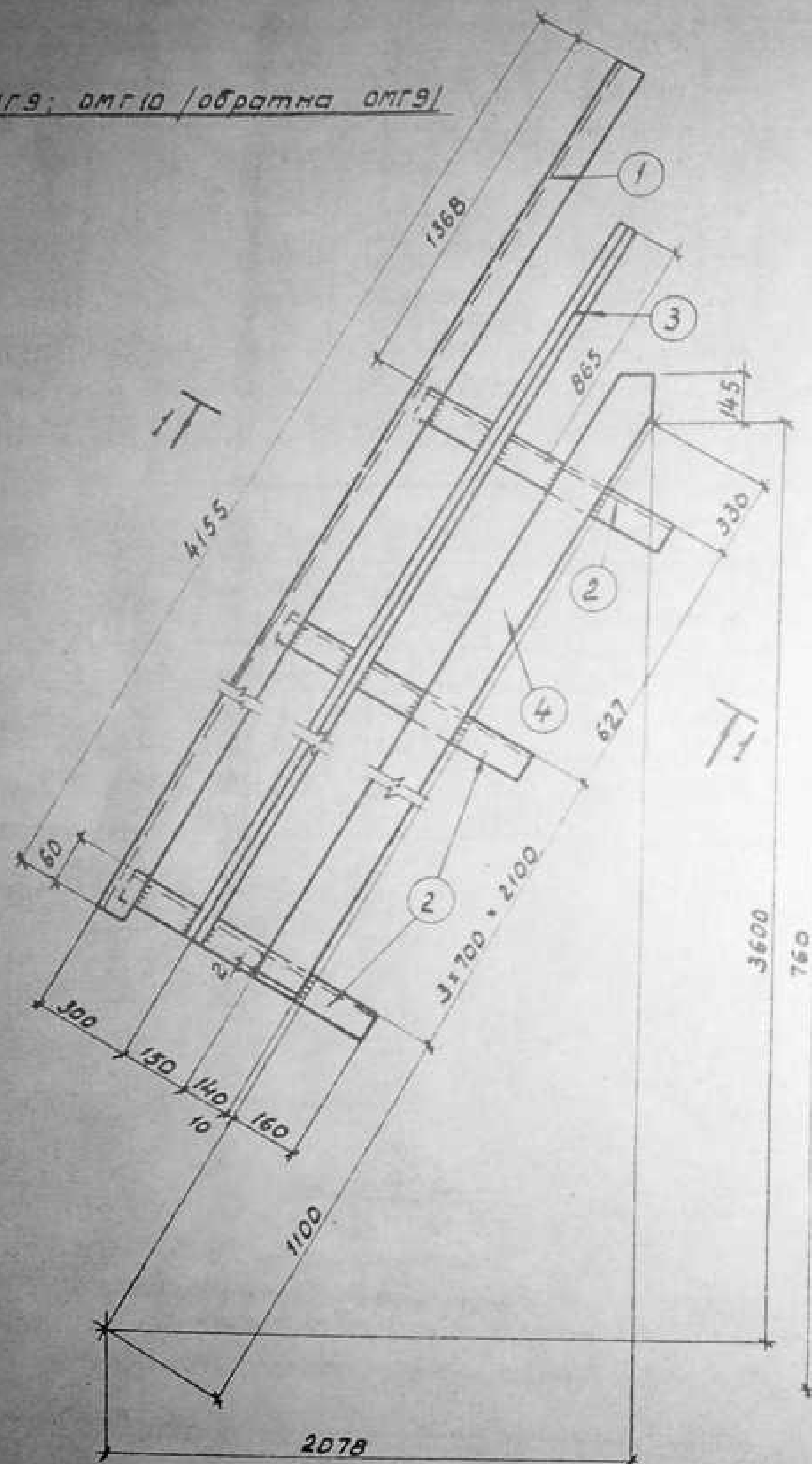
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ 7		Ь3	1,3		342	
ОМГ 8			1,3			

Примечания

1. Все дыры d = 13 м.
2. Все сварные швы h = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973 г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ 7; ОМГ 8.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 89



1-1

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ9	1	∟56×4	4155	1	–	14,3	14	47	
	2	∟50×5	750	5	–	2,8	14		
	3	∟25×3	3640	1	–	4,1	4		
	4	-140×4	3230	1	–	14,2	14		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ10	Обратна марке ОМГ9							47	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диа, мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ9; ОМГ10							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70	
Гайка М12	–	–	–	10	0,17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	10	0,03	6402-70	
Всего:					0,62		

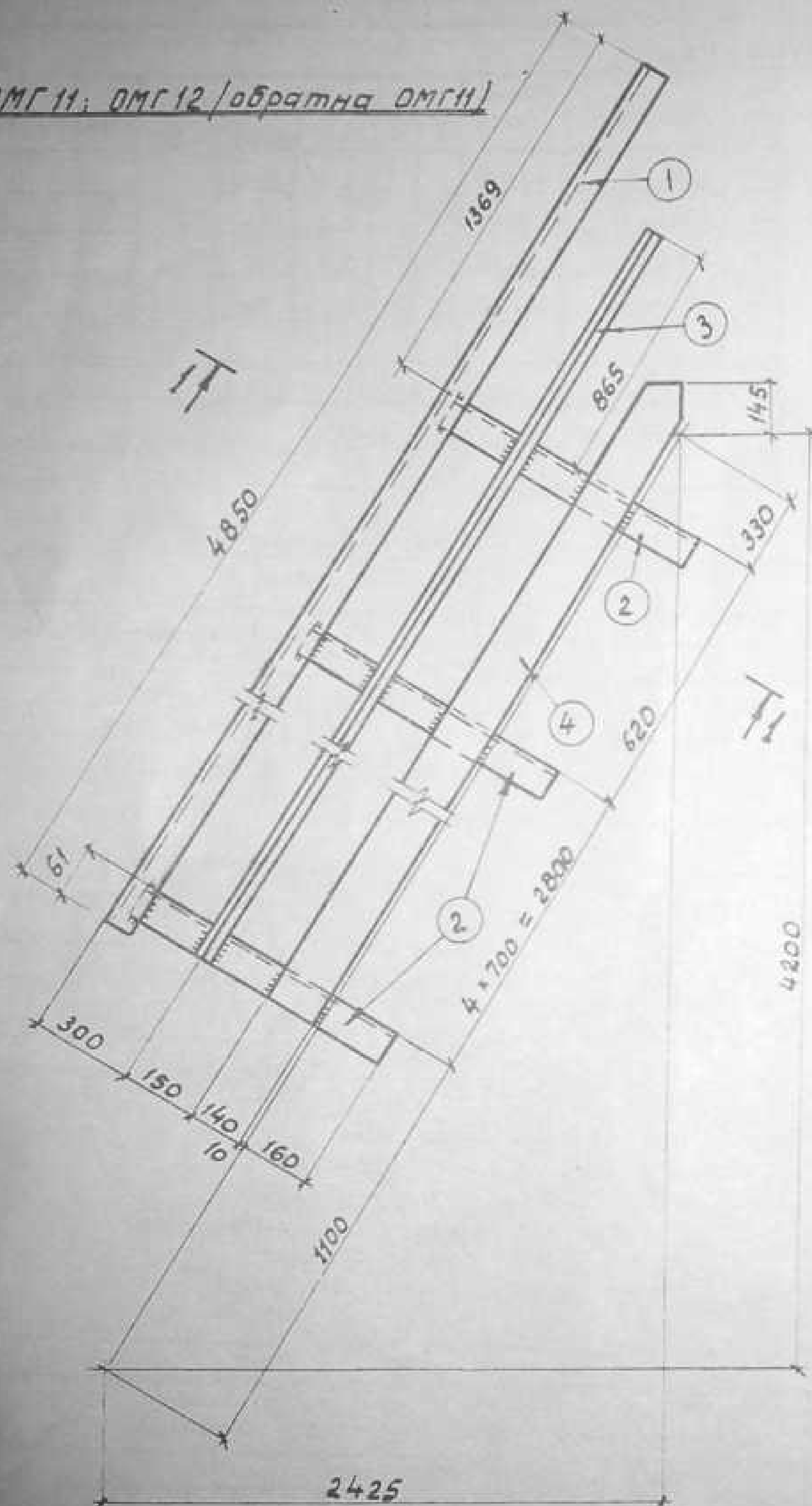
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип элек-трода	Примечание
ОМГ9		∟3	1,7		Э42	
ОМГ10			1,7			

Примечания

1. Все дыры d_o = 13 мм
2. Все сварные швы h = 3 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973 г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ9; ОМГ10.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 90



1-1

760
10
290
150
140
45
80
45
20
30

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ 11	1	∟56×4	4850	1	—	16,7	17	57	
	2	∟50×5	750	6	—	2,8	17		
	3	∟25×3	4335	1	—	4,8	5		
	4	−140×4	3925	1	—	17,2	17		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ 12	Обратна марке ОМГ 11							57	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диа, мм	Длина, мм Стер	Длина, мм Нар	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 11 · ОМГ 12.							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70	
Шайба пруж 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70	
Всего:					0,75		

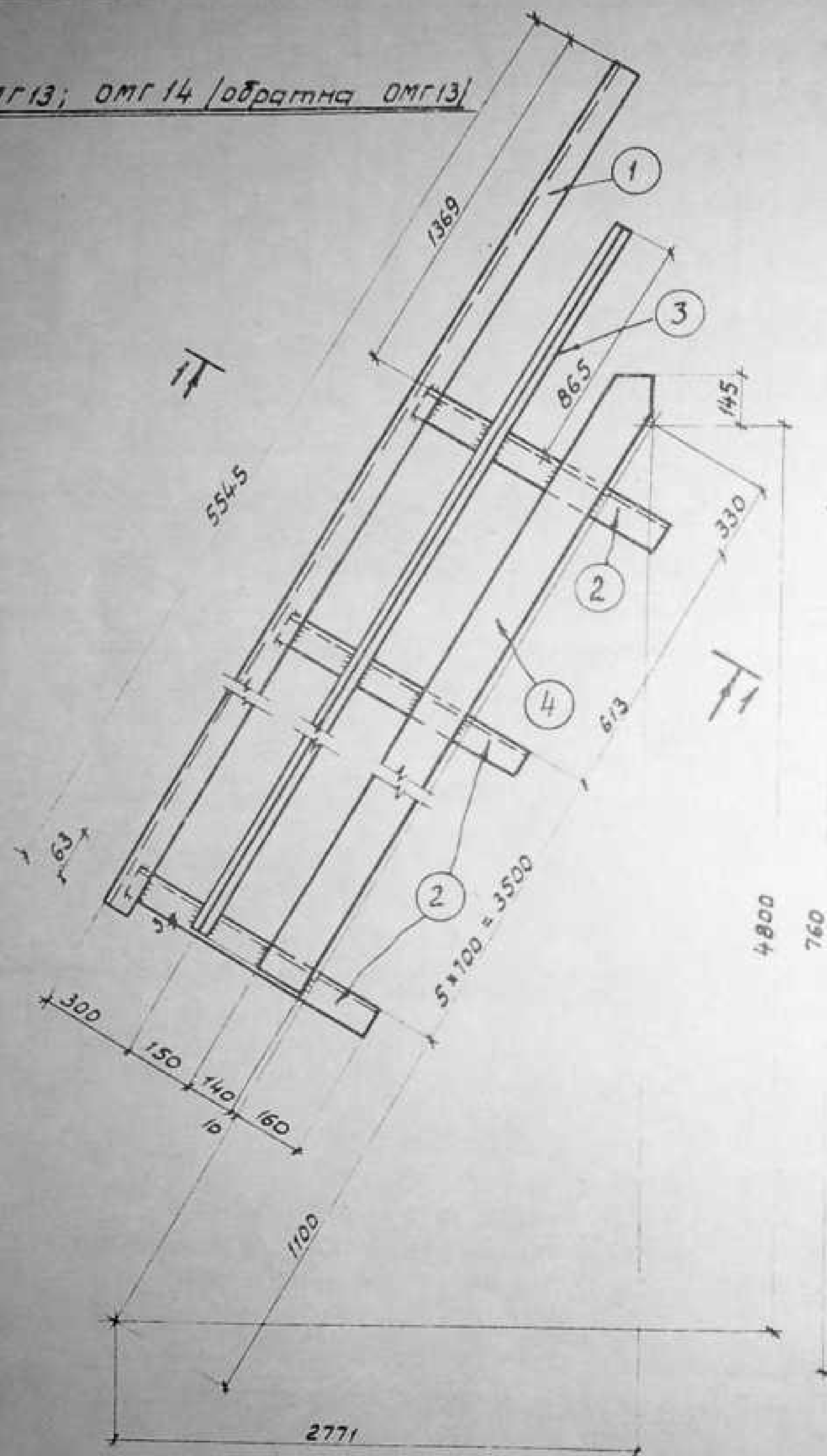
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ 11		⊾3	2,0		Э42	
ОМГ 12			2,0			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г	Ограждение лестничных маршей ОМГ 11; ОМГ 12.	СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 4 Лист 91



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ13	1	∟56×4	5545	1	–	19,0	19,0	66	
	2	∟50×5	750	7	–	2,8	20		
	3	∟25×3	5025	1	–	5,6	6		
	4	-140×4	4615	1	–	20,3	20		
		1% на сварные швы					1		
ОМГ14		Обратна марке ОМГ13						66	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диа, мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нар.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ13; ОМГ14.							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	14	0,24	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	14	0,05	6402-70	
Всего:					0,88		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ13		3	2,3		Э42	
ОМГ14			2,3			

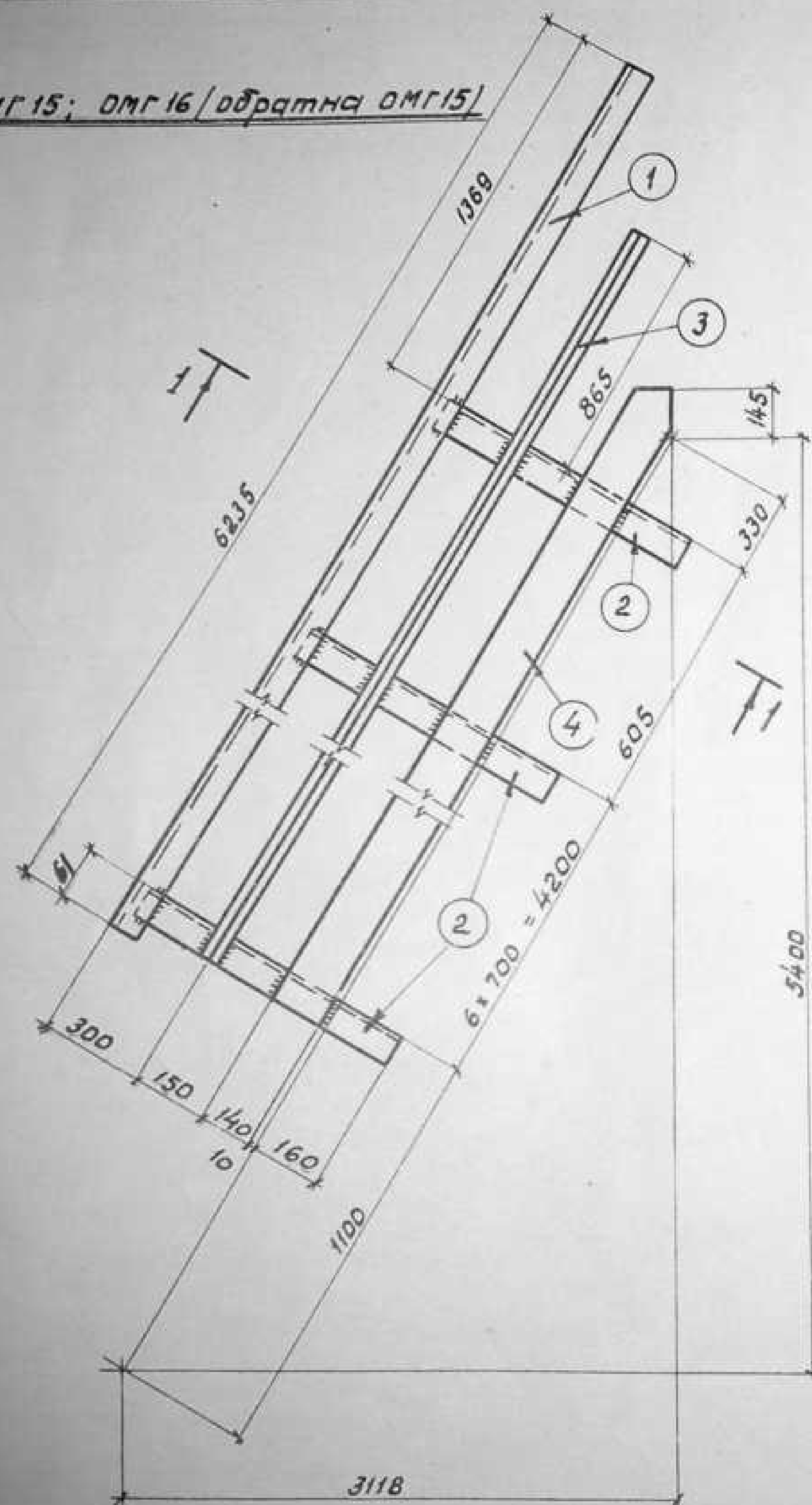
Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ 13; ОМГ 14.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 92

Исполнил ... Осиленко 1973г. Дата выпуска

КИЕВ



1-1

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ15	1	∟56×4	6235	1	—	21,4	21	73	
	2	∟50×5	750	8	—	2,8	22		
	3	∟25×3	5720	1	—	6,4	6		
	4	-140×4	5310	1	—	23,3	23		
		1% на сварные швы					1		
ОМГ16		Обратна марке ОМГ 15						73	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диа, мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 15; ОМГ16.							
Болт М12	12	30	30	16	0,67	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	16	0.28	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	16	0.05	6402-70	
Всего:					1.00		

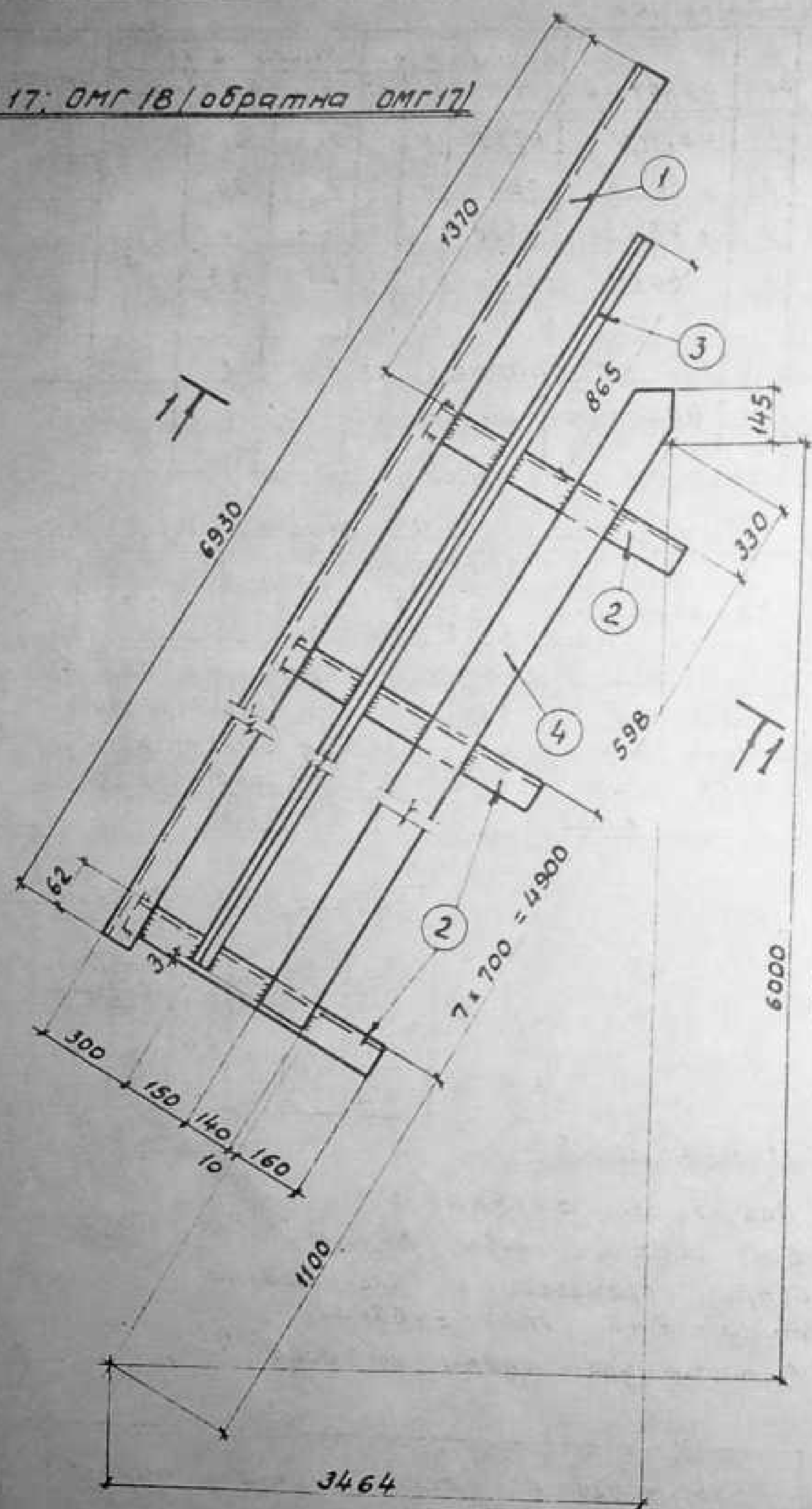
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ15		⊾3	2.0		Э42	
ОМГ16			2.0			

Примечания.

1. Все дыры d_0 = 13 мм.
2. Все сварные швы h = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ 15 ; ОМГ 16.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 93



1-1

10
290
150
140
45
80
45
760
20
30

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ 17	1	∟56×4	6930	1	—	23,8	24	83	
	2	∟50×5	750	9	—	2,8	25		
	3	∟25×3	6410	1	—	7,2	7		
	4	-140×4	6000	1	—	26,4	26		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ 18	Обратна марке ОМГ 17							83	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм стер.	Длина, мм нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 17; ОМГ 18							
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	18	0,31	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	18	0,06	6402-70	
Всего:					1.12		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ 17		⌊3	3,0		Э42	
ОМГ 18			3,0			

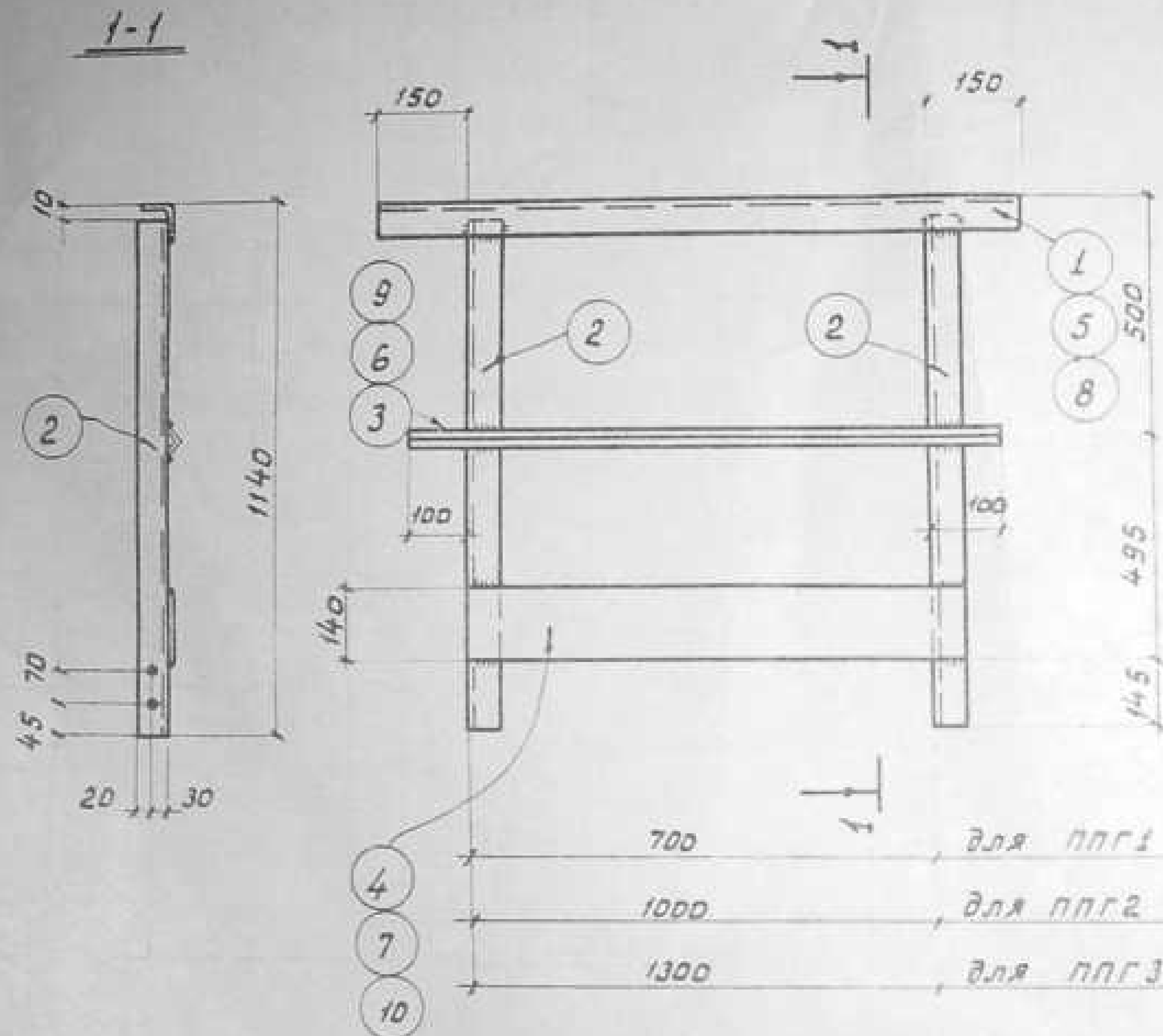
Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	Серия 1.459-2	Выпуск 4, Лист 94

ППГ1; ППГ2; ППГ3

1-1



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ППГ1	1	∟56×4	1000	1	–	3,4	3	17	
	2	∟50×5	1130	2		4,3	9		
	3	∟25×3	900	1		1,0	1		
	4	–140×4	750	1		3,3	3		
	1% на сварные швы						1		
ППГ2	2	∟50×5	1130	2		4,3	9	21	
	5	∟56×4	1300	1		4,5	5		
	6	∟25×3	1200	1		1,3	1		
	7	–140×4	1050	1		4,6	5		
	1% на сварные швы						1		
ППГ3	2	∟50×5	1130	2		4,3	9	24	
	8	∟56×4	1600	1		5,5	6		
	9	∟25×3	1500	1	–	1,7	2		
	10	–140×4	1350	1	–	5,9	6		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на пор.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ППГ1		⌊3	0,7		Э42	
ППГ2			0,7			
ППГ3			0,7			

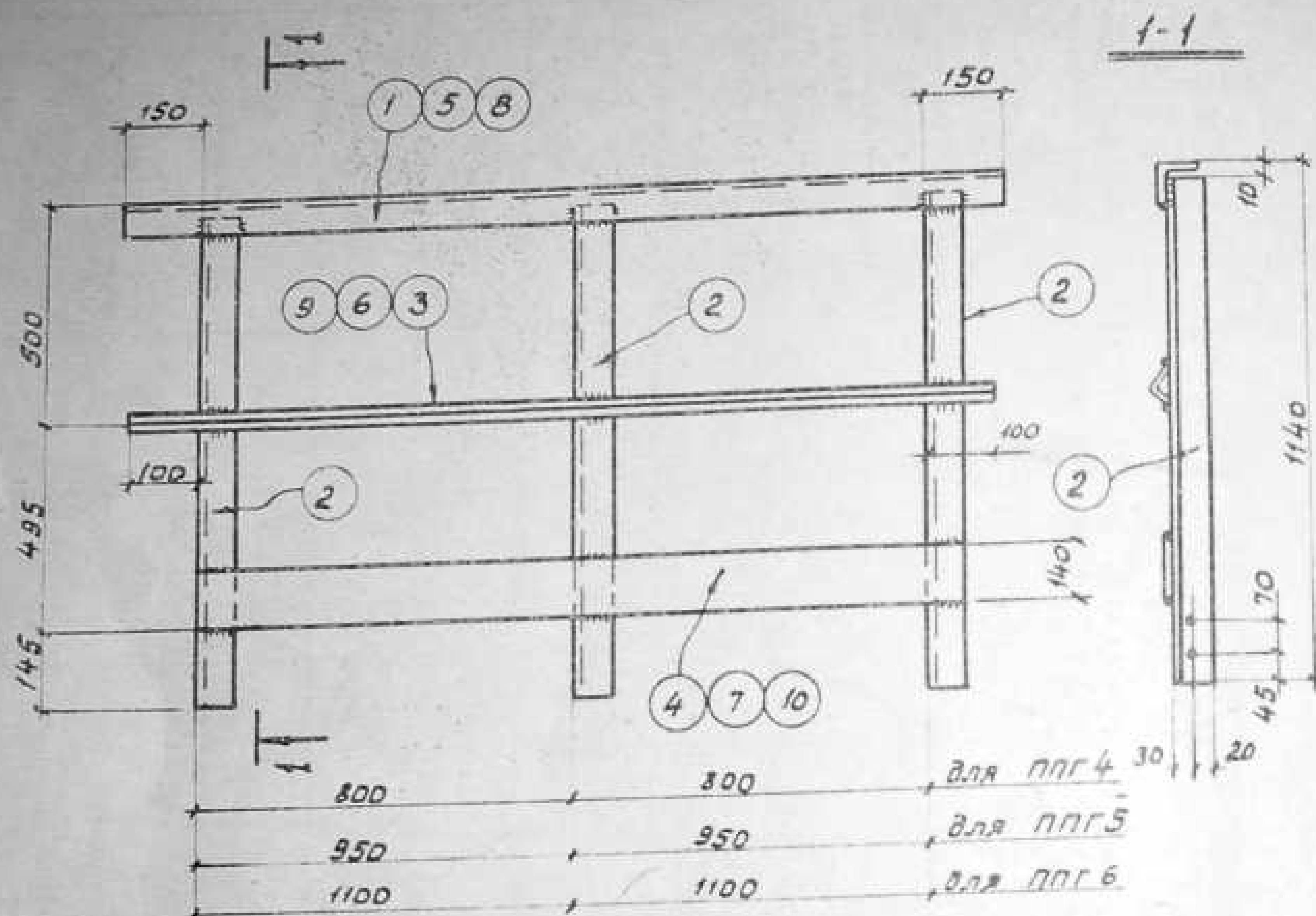
Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ППГ1, ППГ2; ППГ3.							
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	4	0.07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	4	0.01	6402-70	
Всего:					0.25		

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ППГ1; ППГ2; ППГ3.	Серия 4.459-2	Выпуск 4, Лист 25

12764-02 109

ППГ4; ППГ5; ППГ6.



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ППГ4	1	∟56×4	1900	1	–	6,5	7	30	
	2	∟50×5	1130	3	–	4,3	13		
	3	∟25×3	1800	1	–	2,0	2		
	4	-140×4	1650	1	–	7,2	7		
	1% на сварные швы						1		
ППГ5	2	∟50×5	1130	3	–	4,3	13	33	
	5	∟56×4	2200	1	–	7,6	8		
	6	∟25×3	2100	1	–	2,4	2		
	7	-140×4	1950	1	–	8,6	9		
	1% на сварные швы						1		
ППГ6	2	∟50×5	1130	3	–	4,3	13	36	
	8	∟56×4	2500	1	–	8,6	9		
	9	∟25×3	2400	1	–	2,7	3		
	10	-140×4	2250	1	–	9,9	10		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_o= 13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ППГ4		⊿3	1,0		Э42	
ППГ5			1,0			
ППГ6			1,0			

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ППГ4; ППГ5; ППГ6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

ТК 1973г.

Ограждение переходных площадок ППГ4; ППГ5; ППГ6.

Серия 1.459 Выпуск 1

12761-02